

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
11. März 2004 (11.03.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2004/020203 A1(51) Internationale Patentklassifikation⁷: B41F 27/12

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE2003/002636

(22) Internationales Anmeldedatum:
6. August 2003 (06.08.2003)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
102 38 105.4 21. August 2002 (21.08.2002) DE(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US): KOENIG & BAUER AKTIENGESELLSCHAFT
[DE/DE]; Friedrich-Koenig-Strasse 4, 97080 Würzburg
(DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): ZINK, Wolfgang, Pe-
ter [DE/DE]; Pfarrer-Vatter-Strasse 2, 97531 Obertheres
(DE).(74) Gemeinsamer Vertreter: KOENIG & BAUER
AKTIENGESELLSCHAFT; Patente - Lizenzen,
Friedrich-Koenig-Strasse 4, 97080 Würzburg (DE).(81) Bestimmungsstaaten (national): AE, AG, AL, AM, AT,
AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR,
CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH,
GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC,
LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW,
MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC,
SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA,
UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.(84) Bestimmungsstaaten (regional): ARIPO-Patent (GH,
GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW),
eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ,
TM), europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE,
DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL,
PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI-Patent (BF, BJ, CF, CG,
CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht
- vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden
Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen
eintreffen

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Ab-
kürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Co-
des and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der
PCT-Gazette verwiesen.

(54) Title: METHOD FOR CHANGING AT LEAST ONE PRINTING PLATE AND A PRINTING PRESS COMPRISING SEV-
ERAL PLATE CYLINDERS(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUM WECHSELN MINDESTENS EINER DRUCKFORM UND DRUCKMASCHINE MIT
MEHREREN FORMZYLINDERN(57) Abstract: The invention relates to a method for changing at least one printing plate and to a printing press comprising several
plate cylinders. The changing of the printing plate on a plate cylinder is remote-controlled by a central controller allocated to the
printing press, said controller controlling the motion of all units that are involved in changing the printing plate. The printing press
is designed to change at least one printing plate on at least one plate cylinder, whilst the press is in operation.(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Wechseln mindestens einer Druckform und eine Druckmaschine
mit mehreren Formzylindern, wobei der Wechsel der Druckform an einem Formzylinder ferngesteuert erfolgt, indem der Bewegungs-
ablauf aller am Wechsel der Druckform beteiligten Aggregate von einer der Druckmaschine zugeordneten zentralen Steuerung aus
erfolgt. Die Druckmaschine ist dafür konzipiert, bei deren laufender Produktion den Wechsel mindestens einer Druckform an min-
destens einem Formzylinder vorzunehmen.

WO 2004/020203 A1

Beschreibung

Verfahren zum Wechseln mindestens einer Druckform und Druckmaschine mit mehreren Formzylindern

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Wechseln mindestens einer Druckform und eine Druckmaschine mit mehreren Formzylindern gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1 oder 6.

Durch die DE 39 40 795 A1 ist ein Verfahren und eine Einrichtung zum automatischen Zuführen einer Druckplatte zu einem Plattenzylinder bzw. Abführen von einem Plattenzylinder einer Rotationsdruckmaschine bekannt. Das Verfahren zum automatischen Zuführen einer Druckplatte zu einem Plattenzylinder einer Rotationsdruckmaschine, wobei der Plattenzylinder u. a. Mittel zum Klemmen und Spannen der Druckplatte aufweist, sieht vor, dass die Druckplatte in eine Speicherkammer einer Druckplattenzuführ- bzw. -abführvorrichtung gestellt, der Plattenzylinder in eine Druckplattenzuführstellung verdreht und die Druckplatte mittels einer Anzahl von Transportrollen einer Klemmvorrichtung des Plattenzylinders zugeführt wird. Das Verfahren zum automatischen Abführen einer Druckplatte von einem Plattenzylinder einer Rotationsdruckmaschine, wobei der Plattenzylinder u. a. Mittel zum Entspannen und Lösen der Druckplatte aufweist, zeichnet sich dadurch aus, dass der Plattenzylinder vorwärts in eine Druckplattenlösestellung verdreht, dass eine Klemmklappe zur Erfassung eines Druckplattenendes geöffnet, dass der Plattenzylinder rückwärts gedreht, dass eine Klemmklappe zur Erfassung eines Druckplattenanfangs geöffnet und dass die Druckplatte mittels einer Anzahl von Transportrollen einer Speicherkammer einer Druckplattenzuführ- bzw. -abführvorrichtung zugeführt wird. Die Einrichtung zum Durchführen der vorgenannten Verfahren weist mindestens eine als eine Antriebsrolle ausgebildete und eine als eine Andrückrolle ausgebildete Transportrolle auf, wobei die Andrückrolle an die Antriebsrolle anstellbar ist. Zusätzlich können diverse

Stellmittel, eine schwenkbar gelagerte Andrückwalze zum Andrücken der Druckplatte an den Plattenzylinder sowie Auswurffinger vorgesehen sein, wobei die Auswurffinger Spitzen aufweisen können, die in die Peripherie des Plattenzylinders einschwenkbar angeordnet sind. Auch kann die Speicherkammer der Druckplattenzuführ- bzw. -abfuhrvorrichtung um ein Gelenk schwenkbar gelagert sein.

Die DE 39 40 796 A1 beschreibt eine Einrichtung zum automatischen Wechseln einer Druckplatte auf einem Plattenzylinder einer Rotationsdruckmaschine, wobei der Plattenzylinder u. a. Mittel zum Klemmen und Spannen der Druckplatte aufweist, wobei die Druckplattenwechsellvorrichtung mindestens zwei Speicherkammern aufweist, sodass eine am Plattenzylinder gelöste Druckplatte mittels Transportrollen in die eine Speicherkammer geführt werden kann, während eine in der anderen Speicherkammer gespeicherte Druckplatte mittels Transportrollen einer Klemmeinrichtung des Plattenzylinders zugeführt wird.

Die EP 1 084 837 A1 beschreibt eine Vorrichtung zum Festhalten und Fördern einer Druckform. Dabei weist die Vorrichtung translatorische Fördereinrichtungen auf, die eine auf einen Formzylinder zu montierende Druckform bzw. eine von einem Formzylinder abzunehmende Druckform fördern. Während die Vorrichtung aus einer Ruhestellung in ihre Betriebsstellung zum Wechseln einer Druckform um eine Drehachse gekippt wird, schwenkt ein Haken nur aufgrund seines Eigengewichts in den Raum, in dem die Druckform gelagert ist und sichert die Druckform an ihrem nachlaufenden abgekanteten Ende vor einem unbeabsichtigten Herausfallen aus diesem Raum.

Die EP 0 734 859 A1 beschreibt eine Einrichtung zum Wechseln von Druckformen, wobei eine Druckformladeeinheit zum Wechseln von Druckformen aus einer vertikalen Ruheposition an ein als einen Greifer ausgestaltetes Halteelement heranschwenkt. Zum Montieren ergreift das Halteelement eine in der Druckformladeeinheit bereitgestellte neue Druckform und führt mit der ergriffenen Druckform mittels eines betätigten Hubzylinders

eine Schwenkbewegung aus. Somit wird durch die Schwenkbewegung des Halteelements die geradlinig in einem Druckformzuführfach gelagerte Druckform in ihrem vorderen Bereich angehoben, wobei das vorlaufende Ende der Druckform nach unten hängt. Die vom Halteelement ergriffene, gebogene Druckform wird mit ihrem vorlaufenden Ende vom Halteelement derart gegen einen Formzylinder geschwenkt, dass ein am vorlaufenden Ende der Druckform ausgebildeter Einhängeschenkel in einen am Formzylinder ausgebildeten Kanal mit einer zum Durchmesser des Formzylinders verhältnismäßig großen Öffnungsweite eintauchen kann.

Durch die DE 199 34 271 A1 ist eine verschwenkbare Druckformwechseleinrichtung bekannt, wobei eine auf einem Druckformtisch durch einen Kontaktkörper reibschlüssig fixierte Druckform durch eine Schwenkbewegung des Druckformtisches an einen Druckformzylinder derart angestellt wird, dass sich ein den Druckformtisch überragendes Ende der Druckform mit dem Anstellen einer am Ende der Druckform ausgebildeten Abkantung am Druckformzylinder verformt und dass dieses derart vorgespannte Ende bei langsamer Drehung des Druckformzylinders in einen Spannkanaal des Druckformzylinders einschnappt. Dabei findet keine Relativbewegung zwischen der auf dem Drucktisch aufliegenden Druckform und dem Kontaktkörper statt.

Durch die EP 0 678 383 A1 ist eine Vorrichtung zum Wechseln von Druckformen an Rotationsdruckmaschinen bekannt, wobei schwenkbare mit Unterdruck beaufschlagbare Haltemittel ein vorlaufendes Ende einer auf einem Formzylinder zu montierenden Druckform zum Formzylinder ziehen und dieses Ende elastisch deformiert an den Formzylinder anstellen. Während einer Rotation des Formzylinders schnappt eine Abkantung am vorlaufende Ende der Druckform in eine Öffnung des Zylinders, wobei die zum Einschnappen der Druckformvorderkante erforderliche Kraft durch die Haltemittel aufgebracht wird.

Durch die EP 0 678 382 A1 ist eine Vorrichtung zum Austausch von Druckformen an Rotationsdruckmaschinen bekannt, wobei mit Unterdruck beaufschlagbare Haltemittel ein vorlaufendes Ende einer auf einem Formzylinder zu montierenden Druckform unter Ausübung einer Anstellkraft an den Formzylinder anstellen, wodurch sich dieses Ende elastisch deformiert. Die Anstellkraft lässt eine derart vorgespannte Abkantung am vorlaufenden Ende der Druckform in eine Öffnung des Zylinders während dessen Rotation einschnappen.

Durch die EP 0 734 860 A1 ist eine Vorrichtung zum Wechseln von Druckformen bekannt, wobei verschwenkbare, vorzugsweise mit Unterdruck beaufschlagbare Haltemittel ein vorlaufendes Ende einer auf einem Formzylinder zu montierenden Druckform an den Formzylinder anstellen, wodurch sich dieses Ende elastisch deformiert.

Durch die EP 1 155 840 A2 und die JP 2000-094 640 AA sind jeweils eine Vorrichtung zum Wechseln von Druckformen bekannt, wobei eine Abkantung am vorlaufenden Ende einer auf einem Formzylinder zu montierenden Druckform nach einer Anstellung am Formzylinder durch ein Wälzelement in eine Öffnung des Zylinders gedrückt wird. Bei der Vorrichtung nach der EP 1 155 840 A2 wird die zu montierende Druckform mit einer am nachlaufenden Ende dieser Druckform angreifenden Schubkraft aus einem Magazin gefördert und unter Nutzung der Elastizität der Druckform vorgespannt an den Formzylinder angestellt. Bei der Vorrichtung nach der JP 2000-094 640 AA wird die Abkantung am vorlaufenden Ende der zu montierenden Druckform in der unteren Hälfte des Formzylinders angestellt und entgegen der Schwerkraft in die Öffnung des Zylinders eingedrückt.

Durch die DE 44 47 088 C1 ist ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Montage einer biegsamen Druckform bekannt, wobei ein radial und axial vor dem Zylinder bewegbarer Zuführschlitten mit einem Einführschieber zur Montage eines Einhängeschenkels am nachlaufenden Ende der Druckform mit einem vorzugsweise konischen, in eine

Aussparung des Zylinders greifenden, radial bewegbaren, aber ansonsten gestellfesten Rastbolzen in einer definierten Position zum Zylinder arretiert werden kann.

Durch die DE 42 24 832 C2 ist eine Vorrichtung zur Positionierung eines dem automatischen Druckplattenwechsel dienenden Magazins bekannt, wobei die vertikale Verstellbarkeit des Magazins in der Plattenwechselposition durch Verriegelung arretiert wird.

Durch die DE 198 03 726 A1 ist eine verstellbare Aufhängung für einen Druckwerkschutz bekannt, wobei der Druckwerkschutz verschiebbare Bolzen und eine die Bolzen betätigende Vorrichtung aufweist, wobei die Bolzen für eine Arretierung des Druckwerkschutzes in seitliche Gestellwände eines Druckwerks eingeführt werden.

Durch die DE 196 03 663 A1 und die DE 199 42 619 A1 sind jeweils ein Druckwerk für den fliegenden Druckplattenwechsel an einer Rollenrotations-Offsetdruckmaschine bekannt, wobei ein An- und Abstellmechanismus vorgesehen ist, mittels dessen der Plattenzylinder von seinem zugehörigen Gummituchzylinder zum Plattenwechsel abgestellt werden kann.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zum Wechseln mindestens einer Druckform und eine Druckmaschine mit mehreren Formzylindern zu schaffen.

Die Aufgabe wird erfindungsgemäß durch die Merkmale des Anspruchs 1 oder 6 gelöst.

Der mit der Erfindung erzielbare Vorteil besteht insbesondere darin, dass Aufzüge an einem Zylinder mit möglichst geringem apparativem Aufwand schnell und zuverlässig bei laufender Produktion der Druckmaschine gewechselt werden können. In einer Ausführung erfolgt der Wechsel der Druckform ohne ein Andrückelement, wodurch ein besonders einfacher konstruktiver Aufbau möglich wird. Dadurch, dass das Druckformmagazin vor

dem Zuführen einer Druckform relativ zum Formzylinder in eine vordefinierte Position gebracht werden, sind am Formzylinder selbst keine Mittel zum Ausrichten der zu montierenden Druckform erforderlich. Die Druckform wird mit einem konstruktiv einfachen Schlitten, auf dem die Druckform lediglich infolge ihrer Schwerkraft aufliegt, in der gewünschten Position zu ihrer Montage an den Formzylinder herangefahren. Die möglichst einfache und ungehinderte Bewegbarkeit des vor dem Formzylinder zu positionierenden Druckformmagazins ist vorteilhafterweise durch ein Verbindungselement sichergestellt, das alle erforderlichen Anschlussleitungen bündelnd zusammenfasst. Alle für den Wechsel einer Druckform erforderlichen Bewegungen, d. h. der Bewegungsablauf aller daran beteiligten Aggregate ist von einer der Druckmaschine zugeordneten, vorzugsweise zentralen Steuerung aus möglich, sodass eine Bedienperson während des Druckformwechsels an der laufenden Druckmaschine keine Arbeiten ausführen muss.

Ausführungsbeispiele der Erfindung sind in den Zeichnungen dargestellt und werden im Folgenden näher beschrieben.

Es zeigen:

- Fig. 1 eine perspektivische Darstellung eines Aufzugs;
- Fig. 2 eine vereinfachte Schnittdarstellung einer Haltevorrichtung für einen auf einem Zylinder zu montierenden Aufzug;
- Fig. 3 tangential an einen Zylinder herangeführte Aufzüge, auf die bei ihrer Montage eine Radialkraft wirkt;
- Fig. 4 elastisch vorgespannte Aufzüge bei ihrer Montage auf einem Zylinder;
- Fig. 5 eine 4-Zylinder-Druckmaschine mit waagerechter Papierführung und mit

Druckformmagazinen;

- Fig. 6 ein Druckformmagazin mit einer Fördereinrichtung für eine gebrauchte Druckform;
- Fig. 7 ein Druckformmagazin mit einem Schrägaufzug zum Fördern einer neuen Druckform;
- Fig. 8 eine Vorrichtung in einem Druckformmagazin zum Ausrichten einer neuen Druckform bezüglich eines Formzylinders;
- Fig. 9 eine mit ihrem vorlaufenden Ende auf einem Formzylinder aufstehende Druckform während ihrer Montage;
- Fig. 10 ein Druckformmagazin mit einer neuen, mit ihrer Druckseite auf einer Auflage aufliegenden Druckform;
- Fig. 11 ein Druckformmagazin mit einer Fördereinrichtung für eine gebrauchte Druckform;
- Fig. 12 eine Teilschnittdarstellung eines Druckformmagazins mit einem an eine Druckform angestellten Reibkörper;
- Fig. 13 einen in einem Kanal geführten Reibkörper, wobei der Kanal mit Durchbrüchen versehen ist.

Ein Aufzug 01 (Fig. 1), der z. B. als eine plattenförmige Druckform 01 oder als eine ein Drucktuch tragende Trägerplatte ausgestaltet ist, weist eine im Wesentlichen rechteckige Fläche mit einer Länge L und einer Breite B auf, wobei die Länge L z. B. Messwerte

zwischen 400 mm und 1300 mm und die Breite B z. B. Messwerte zwischen 280 mm und 1500 mm annehmen kann. Die Fläche besitzt eine Auflageseite, die im Folgenden Auflagefläche 02 genannt wird, mit welcher der Aufzug 01 im montierten Zustand auf einer Mantelfläche 07 eines Zylinders 06 aufliegt (Fig. 2). Die Rückseite der Auflagefläche 02 ist eine Arbeitsfläche, die in dem Fall, dass der Aufzug 01 als eine Druckform 01 ausgebildet ist, mit einem Druckbild versehen oder zumindest mit einem Druckbild versehenbar ist. Der Aufzug 01 besitzt zwei sich gegenüberliegende Enden 03; 04 vorzugsweise jeweils mit abgewinkelten Einhängeschenkeln 13; 14, wobei die Enden 03; 04 die Auflagefläche 02 begrenzen und wobei sich die Einhängeschenkel 13; 14 jeweils vorzugsweise ganz oder zumindest teilweise über die Breite B des Aufzugs 01 erstrecken. Die Auflagefläche 02 des Aufzugs 01 ist zumindest entlang der Länge L biegsam und bei einer Befestigung des Aufzugs 01 auf einer Mantelfläche 07 eines Zylinders 06 einer Druckmaschine der Krümmung des Zylinders 06 anpassbar (Fig. 2). Im montierten Zustand der Druckform verläuft die Länge L der Auflagefläche 02 somit in Richtung des Umfangs des Zylinders 06, wohingegen sich die Breite B der Auflagefläche 02 in axialer Richtung des Zylinders 06 erstreckt. In der Praxis variiert insbesondere das Maß für die Breite B innerhalb bestimmter, vorgegebener Toleranzgrenzen, da die ursprüngliche Breite B des Aufzugs 01 durch einen Beschnitt an zumindest einer der Längsseiten des Aufzugs 01 verringert wird, um z. B. die Lage eines Druckbildes auf der Arbeitsfläche des Aufzugs 01 auf ein bestimmtes Abstandsmaß zu zumindest einer der Längsseiten des Aufzugs 01 einzustellen. Die Toleranzgrenzen liegen dabei z. B. im Bereich von Bruchteilen eines Millimeter bis zu wenigen Millimeter. Somit kann sich die Breite B eines Aufzugs 01 von anderen gleichartigen auf demselben Zylinder 06 benutzten Aufzügen 01 innerhalb der zulässigen Toleranzgrenzen unterscheiden.

Wie in der Fig. 2 dargestellt, werden die Einhängeschenkel 13; 14 des Aufzugs 01 mittels einer Haltevorrichtung befestigt, wobei die Haltevorrichtung in einem Kanal 08 angeordnet ist, wobei sich der Kanal 08 i. d. R. in axialer Richtung zum Zylinder 06 erstreckt. Ein mit der Produktionsrichtung P des Zylinders 06 gleichgerichtetes Ende 03 des Aufzugs 01

wird als dessen vorlaufendes Ende 03 bezeichnet, wohingegen das gegenüberliegende Ende 04 das nachlaufende Ende 04 des Aufzugs 01 ist. Zumindest die Enden 03; 04 des Aufzugs 01 mit den daran angeformten Einhängeschenkeln 13; 14 bestehen aus einem starren, z. B. metallischen Werkstoff, z. B. aus einer Aluminiumlegierung. Üblicherweise beträgt die Materialdicke D des Aufzugs 01 (Fig. 1) bzw. die Materialdicke \bar{D} zumindest von den Einhängeschenkeln 13; 14 wenige zehntel Millimeter, z. B. 0,2 mm bis 0,4 mm, vorzugsweise 0,3 mm. Somit besteht der Aufzug 01 im Ganzen oder zumindest an dessen Enden 03; 04 aus einem formstabilen Material, so dass die Enden 03; 04 durch eine Biegung gegen einen materialspezifischen Widerstand bleibend verformbar sind.

Zumindest an einem Ende 03; 04 des Aufzugs 01 (Fig. 1), vorzugsweise jedoch an beiden Enden 03; 04 sind entlang einer Biegekante 11; 12 je ein abgekanteter Einhängeschenkel 13; 14 ausgebildet, wobei die Einhängeschenkel 13; 14 in eine schmale, insbesondere schlitzförmig ausgebildete Öffnung 09 des Kanal 08 des Zylinders 06 (Fig. 2) einführbar und dort mittels einer Haltevorrichtung befestigbar sind. Beispielsweise ist bezogen auf die Länge L der ungewölbten, ebenen Auflagefläche 02 des nicht montierten Aufzugs 01 an dessen Ende 03 ein Einhängeschenkel 13 an der Biegekante 11 um einen Öffnungswinkel α_1 bzw. an dessen Ende 04 ein Einhängeschenkel 14 an der Biegekante 12 um einen Öffnungswinkel β_1 abgekantet (Fig. 1), wobei die Öffnungswinkel α_1 ; β_1 i. d. R. zwischen 30° und 140° liegen. Wenn der Öffnungswinkel α_1 dem vorlaufenden Ende 03 des Aufzugs 01 zugeordnet ist, ist er vorzugsweise spitzwinklig ausgeführt, insbesondere beträgt er 45° . Der Öffnungswinkel β_1 am nachlaufenden Ende 04 des Aufzugs 01 wird häufig vorzugsweise größer als 80° oder stumpfwinklig ausgebildet, insbesondere beträgt er 85° oder 135° . Der abgekantete Einhängeschenkel 13 am vorlaufenden Ende 03 weist eine Länge l_{13} auf, welche z. B. im Bereich von 4 mm bis 30 mm liegt, insbesondere zwischen 4 mm und 15 mm. Der abgekantete Einhängeschenkel 14 am nachlaufenden Ende 04 hat eine Länge l_{14} , die z. B. 4 mm bis 30 mm beträgt, insbesondere zwischen 8 mm und 12 mm, wobei eher das kürzere Längenmaß bevorzugt

wird, um ein möglichst einfaches Herausnehmen der Einhängeschenkel 13; 14 aus der Öffnung 09 des Kanals 08 zu gewährleisten.

Die Fig. 2 zeigt in einer vereinfachten Schnittdarstellung einen Zylinder 06 mit einer Mantelfläche 07 und einem Kanal 08, der zur Mantelfläche 07 eine schmale, schlitzförmige Öffnung 09 mit einer Schlitzweite S aufweist, wobei die Schlitzweite S weniger als 5 mm beträgt und vorzugsweise im Bereich von 1 mm bis 3 mm liegt. Die Öffnung 09 weist in Produktionsrichtung P des Zylinders 06 eine vordere Kante 16 und eine hintere Kante 17 auf. Zwischen der sich von der vorderen Kante 16 zum Kanal 08 hin erstreckenden Wandung 18 und einer gedachten, auf der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 auf der Öffnung 09 aufliegenden Tangente T1 ist ein spitzer Öffnungswinkel α_2 ausgebildet, der zwischen 30° und 50° , vorzugsweise 45° beträgt. Der abgekantete Einhängeschenkel 13 am vorlaufenden Ende 03 des Aufzugs 01 ist somit an dieser vorderen Kante 16 der Öffnung 09 vorzugsweise formschlüssig einhängbar, weil der Öffnungswinkel α_1 am vorlaufenden Ende 03 des Aufzugs 01 vorzugsweise dem Öffnungswinkel α_2 angepasst ist. In gleicher Weise verhält es sich am nachlaufenden Ende 04 des Aufzugs 01. Zwischen der sich von der hinteren Kante 17 zum Kanal 08 hin erstreckenden Wandung 19 und einer gedachten, auf der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 auf der Öffnung 09 aufliegenden Tangente T1 ist ein Öffnungswinkel β_2 ausgebildet, der entweder zwischen 80° und 95° , vorzugsweise 90° , oder aber zwischen 120° und 150° , vorzugsweise 135° beträgt. Der abgekantete Einhängeschenkel 14 am nachlaufenden Ende 04 des Aufzugs 01 ist somit an dieser hinteren Kante 17 der Öffnung 09 vorzugsweise formschlüssig einhängbar, weil der Öffnungswinkel β_1 am nachlaufenden Ende 04 des Aufzugs 01 zumindest annähernd dem Öffnungswinkel β_2 angepasst ist.

Im Kanal 08 sind z. B. zumindest ein vorzugsweise schwenkbar gelagertes Haltemittel 21 und ein vorzugsweise vorgespanntes Federelement 22 angeordnet, wobei das Federelement 22 das Haltemittel 21 z. B. gegen den abgekanteten Einhängeschenkel 14

am nachlaufenden Ende 04 drückt, der an der Öffnung 09 an ihrer hinteren Kante 17 eingehängt ist, wodurch der Einhängeschenkel 14 am nachlaufende Ende 04 an der sich von der hinteren Kante 17 zum Kanal 08 hin erstreckenden Wandung 19 gehalten wird. Zum Lösen der vom Haltemittel 21 ausgeübten Pressung ist im Kanal 08 ein Stellmittel 23 vorgesehen, welches bei seiner Betätigung das Haltemittel 21 gegen die Kraft des Federelements 22 schwenkt. Die Haltevorrichtung besteht demnach im Wesentlichen aus dem Haltemittel 21, dem Federelement 22 und dem Stellmittel 23. Das Haltemittel 21 ist durch das Stellmittel 23 vorzugsweise ferngesteuert betätigbar.

Der beispielhaft beschriebene Zylinder 06 kann derart beschaffen sein, dass auf seiner Mantelfläche 07 auch mehrere, vorzugsweise gleichartige Aufzüge 01 anordenbar sind. Wenn der Zylinder 06 als ein Formzylinder ausgestaltet ist, kann er in seiner axialen Richtung nebeneinander z. B. mit sechs plattenförmigen Druckformen 01 belegbar sein. Auch kann vorgesehen sein, dass auf dem Zylinder 06 in Richtung seines Umfangs mehr als ein Aufzug 01 anbringbar ist. So können z. B. zwei axial zum Zylinder 06 verlaufende Kanäle 08 mit zugeordneten Öffnungen 09 vorgesehen sein, die am Umfang des Zylinders 06 um 180° zueinander versetzt angeordnet sind. Bei dieser Belegung des Zylinders 06 mit zwei entlang seines Umfangs hintereinander angeordneten Aufzügen 01 ist das vorlaufende Ende 03 des einen Aufzugs 01 in dem einen Kanal 08 befestigt, wohingegen das nachlaufende Ende 04 desselben Aufzugs 01 in dem anderen Kanal 08 befestigt ist. Für den oder die übrigen auf diesem Zylinder 06 angeordneten Aufzüge 01 gilt entsprechendes. Auch können die in axialer Richtung des Zylinders 06 nebeneinander angeordneten Aufzüge 01 zueinander versetzt angeordnet sein, z. B. einzeln oder gruppenweise jeweils um eine halbe Länge L des Aufzugs 01, was jedoch bedingt, dass weitere Kanäle 08 mit zugeordneten Öffnungen 09 oder zumindest mit Teilstücken derselben in den Zylinder 06 eingebracht sind, die entlang des Umfangs des Zylinders 06 zu den beiden vorgenannten Kanälen 08 und Öffnungen 09 z. B. um 90° versetzt angeordnet sind.

Im Folgenden wird ein Verfahren zum Montieren eines biegsamen Aufzugs 01 auf einen Zylinder 06 einer Druckmaschine beschrieben, wobei der Aufzug 01 bezogen auf die Produktionsrichtung P des Zylinders 06 ein vorlaufendes Ende 03 und ein nachlaufendes Ende 04 aufweist (Fig. 3). Zumindest am vorlaufenden Ende 03 des Aufzugs 01 ist ein Einhängeschenkel 13 ausgebildet, wobei dieser Einhängeschenkel 13 zur gestreckten Länge L des Aufzugs 01 mit einem Öffnungswinkel α_1 von maximal 90° , vorzugsweise 45° abgekantet ist. Im Zylinder 06 sind mindestens eine vorzugsweise schlitzförmige Öffnung 09 mit einer in Produktionsrichtung P des Zylinders 06 ersten Kante 16 und einer zweiten Kante 17 vorgesehen, wobei die Kanten 16; 17 in axialer Richtung des Zylinders 06 vorzugsweise parallel zueinander verlaufen. Das Verfahren zeichnet sich dadurch aus, dass das vorlaufende Ende 03 des Aufzugs 01 vorzugsweise mittels einer vorzugsweise am nachlaufenden Ende 04 des Aufzugs 01 angreifenden Schubkraft dem Zylinder 06 vorzugsweise tangential in dessen Produktionsrichtung P zugeführt und der Einhängeschenkel 13 am vorlaufenden Ende 03 hinter der zweiten Kante 17 der Öffnung 09 an den Zylinder 06 angestellt wird, sodass der am vorlaufenden Ende 03 ausgebildete Einhängeschenkel 13 bei einer Drehung des Zylinders 06 in dessen Produktionsrichtung P infolge einer zumindest auf das vorlaufende Ende 03 wirkenden, zum Zylinder 06 gerichteten Radialkraft FR in die Öffnung 09 greift und sich an der ersten Kante 16 durch ein dortiges vorzugsweise formschlüssiges Anlegen verhakt. Die den Aufzug 01 fördernde Schubkraft ist vorteilhafterweise eine in der Ebene des Aufzugs 01 in dessen Montagerichtung M wirkende Kraft.

In dem Fall, dass der Aufzug 01 mit seinem am vorlaufenden Ende 03 ausgebildeten Einhängeschenkel 13 auf der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 sich darauf abstützend aufsteht, kann die Radialkraft FR die auf die Mantelfläche 07 des Zylinders 06 wirkende Gewichtskraft FG des Aufzugs 01 sein. In diesem Fall ist es vorteilhaft, den Aufzug 01 horizontal vorzugsweise in seiner gestreckten Länge L geradlinig oder zumindest ohne einer zum Zylinder 06 gerichteten Biegung an die obere Hälfte der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 heranzuführen und den Einhängeschenkel 13 am vorlaufenden Ende 03 des

Aufzugs 01 an einer Berührungsstelle 27 auf der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 aufzustellen (Fig. 3). Sobald sich der Einhängeschenkel 13 und die Öffnung 09 des Zylinders 06 gegenüberstehen, indem ein Abstand a_{09} zwischen der Öffnung 09 und der Berührungsstelle 27 aufgehoben wird, d. h. durch eine in Umfangsrichtung des Zylinders 06 gerichtete Relativbewegung zwischen der Öffnung 09 und der Berührungsstelle 27 zu Null reduziert wird, fällt der Einhängeschenkel 13 am vorlaufenden Ende 03 des Aufzugs 01 ganz überwiegend, d. h. mit einem Anteil von über 70 % der Summe aller am Einhängeschenkel 13 angreifenden Kräfte, infolge seiner auf das vorlaufende Ende 03 wirkenden Gewichtskraft FG zuverlässig in die Öffnung 09 des Zylinders 06, ohne dass es einer die Elastizität des Aufzugs 01 nutzenden Vorspannung des vorlaufenden Endes 03 des Aufzugs 01 oder weiterer Hilfsmittel wie ein Wälzelement bedarf.

Zusätzlich zur Nutzung der Gewichtskraft FG des Aufzugs 01 oder alternativ dazu kann das vorlaufende Ende 03 des Aufzugs 01 elastisch vorgespannt werden (Fig. 4), sodass der am vorlaufenden Ende 03 ausgebildete Einhängeschenkel 13 infolge eines auf den Zylinder 06 gerichteten Rückstellmoments MR in die Öffnung 09 federt, sobald sich die Öffnung 09 des Zylinders 06 und die Berührungslinie 27 des Einhängeschenkels 13 mit der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 infolge einer Relativbewegung zwischen dem Aufzug 01 und dem Zylinder 06, was insbesondere durch die Drehung des Zylinders 06 in Produktionsrichtung P erfolgt, unmittelbar gegenüberstehen.

Das Rückstellmoment MR resultiert daher, dass der Aufzug 01 aus einem elastisch verformbaren Werkstoff besteht und damit immanent eine elastisch federnde Eigenschaft besitzt, wobei diese Eigenschaft insofern genutzt wird, als das vorlaufende Ende 03 des Aufzugs 01 beim Heranführen an den Zylinder 06 z. B. über eine vorzugsweise axial zum Zylinder 06 verlaufende, vom Zylinder 06 beabstandet angeordnete Kante 26 eines Abstützelements 24 geführt und dort derart gebogen wird, dass sich am vorlaufenden Ende 03 des Aufzugs 01 eine Biegespannung mit einer zum Zylinder 06 gerichteten Federkraft aufbaut (gestrichelte Darstellung des Aufzugs 01 in Fig. 4). Zumindest bis das

über die Kante 26 des Abstützelements 24 geführte vorlaufende Ende 03 des Aufzugs 01 auf der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 aufsteht, wird der Aufzug 01 mit seinem nachlaufenden Ende 04 aus einer zum Zylinder 06 fixierten Raumrichtung zugeführt. Der Aufzug 01 ist demnach während des Montagevorgangs durch die Berührungslinie 27 seines am vorlaufenden Ende 03 angebrachten Einhängeschenkels 13 mit der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 sowie durch seine Abstützung an der Kante 26 des Abstützelements 24 und durch eine Lagefixierung 28 des nachlaufenden Endes 04 stabilisiert. Das Abstützelement 24 kann z. B. ein Wälzelement 24 sein, das z. B. an den Zylinder 06 anstellbar ist. In diesem Fall ist das Abstützelement 24 vorzugsweise nahe am Zylinder 06 angeordnet. Es kann jedoch auch zusätzlich zum Abstützelement 24 ein anderes Wälzelement 47 oder 62 (Fig. 6 oder 9) vorgesehen sein, auf das später noch eingegangen wird, wobei das Abstützelement 24 dann an anderer Stelle angeordnet sein kann und an den Zylinder 06 nicht anstellbar zu sein braucht. Die Aufgabe des Abstützelements 24 kann sich dann z. B. darauf beschränken, im Aufzug 01 eine Biegespannung zu erzeugen.

Das vorlaufende Ende 03 des Aufzugs 01 kann auch derart gegen den Zylinder 06 herangeführt werden, dass sich dieses Ende 03 nach seiner Berührung mit der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 unter einem spitzen Winkel γ mit einer gedachten, in einem Berührungspunkt 29 auf der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 aufliegenden zweiten Tangente T2 von der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 abwendet (Darstellung des Aufzugs 01 in Fig. 4 mit durchgezogener Linie). Die derart durchgeführte Biegung des vorlaufenden Endes 03 des Aufzugs 01 soll jedoch nur so stark sein, dass der dort angebrachte Einhängeschenkel 13 noch sicher an der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 anliegt. Zur Unterstützung des sicheren Anliegens des Einhängeschenkels 13 an der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 kann z. B. das Abstützelement 24 an den Aufzug 01 angestellt werden, wodurch der Aufzug 01 mit seinem vorlaufenden Ende 03 nahe an der Mantelfläche 07 des Zylinders 06 gehalten wird.

Während einer Relativbewegung zwischen dem Zylinder 06 und dem Aufzug 01, vorzugsweise während der Drehung des Zylinders 06 in dessen Produktionsrichtung P, aber auch ebenso gut während einer geeigneten Bewegung des Aufzugs 01, z. B. entgegen der Produktionsrichtung P des Zylinders 06, hakt der Einhängeschenkel 13 am vorlaufenden Ende 03 des Aufzugs 01 an der ersten Kante 16 der Öffnung 09 ein. Ein an den Zylinder 06 angestelltes Wälzelement 24 kann dabei das Montieren des Aufzugs 01 auf den Zylinder 06 unterstützen, indem das Wälzelement 24 den Aufzug 01 auf den Zylinder 06 aufrollt. Am nachlaufenden Ende 04 des Aufzugs 01 ist z. B. ein Einhängeschenkel 14 ausgebildet, wobei dieser Einhängeschenkel 14 vom Wälzelement 24 im Zuge des Aufrollens des Aufzugs 01 auf den Zylinder 06 in die Öffnung 09 des Zylinders 06 gedrückt wird.

Eine Vorrichtung zur Durchführung des vorgenannten Verfahrens soll nun am Beispiel einer Akzidenz-Rollen-Offsetdruckmaschine mit z. B. einem stehenden Gummi-gegen-Gummidruckwerk in 4-Zylinder-Bauweise mit waagerechter Führung eines Bedruckstoffes 46, vorzugsweise einer Papierbahn 46 erläutert werden (Fig. 5). In diesem Beispiel sind demnach im Druckwerk ein erstes, unterhalb der Papierbahn 46 angeordnetes Paar von aufeinander abrollenden Zylindern 31; 32 bestehend aus einem Formzylinder 31 und einem Gummituchzylinder 32 und ein zweites, oberhalb der Papierbahn 46 angeordnetes Paar von aufeinander abrollenden Zylindern 33; 34 bestehend aus einem Formzylinder 33 und einem Gummituchzylinder 34 vorgesehen, wobei die Papierbahn 46 zwischen den beiden gegeneinander angestellten Gummituchzylindern 32; 34 hindurchgeführt ist. In der Druckmaschine sind vorzugsweise mehrere, z. B. fünf oder sechs Druckstellen an jeder Seite der Papierbahn 46 für unterschiedliche Druckfarben vorgesehen, indem in Laufrichtung der Papierbahn 46 mehrere Druckwerke hintereinander angeordnet sind. Es können damit insbesondere mehr Formzylinder 31; 33 oder sogar mehr ganze Druckwerke vorgesehen sein, als für die Produktion im Vierfarbendruck erforderlich sind, sodass an dem in der laufenden Produktion nicht beteiligten Formzylinder 31; 33 oder an einem oder mehreren Formzylindern 31; 33 im nicht beteiligten Druckwerk ein Wechsel

mindestens einer Druckform 36; 37 vorgenommen werden kann. Dabei ist der betreffende Formzylinder 31; 33 von seinem zugehörigen Gummituchzylinder 32; 34 abgestellt, d. h. der Formzylinder 31; 33 steht mit dem zugehörigen Gummituchzylinder 32; 34 in keinem Berührungskontakt, sondern beide Zylinder 31; 32; 33; 34 sind z. B. durch eine Schwenk- oder Fahrbewegung derart weit voneinander getrennt, dass der Wechsel einer Druckform 36; 37 am Formzylinder 31; 33 ungehindert möglich ist. Alternativ oder zusätzlich kann der Gummituchzylinder 32; 34, der mit dem Formzylinder 31; 33 mit der zu wechselnden Druckform 36; 37 zusammenwirkt, von der Papierbahn 46 abgestellt, d. h. aus dem Berührungskontakt gebracht sein. Ein gesamtes Druckwerk kann dadurch in einen an der laufenden Produktion unbeteiligten Betriebszustand versetzt werden, indem die Gummituchzylinder 32; 34, zwischen denen die Papierbahn 46 geführt ist, derart voneinander abgestellt werden, sodass sich die Papierbahn 46 ohne eine Berührung der Gummituchzylinder 32; 34 zwischen diesen hindurchbewegen kann.

Im Folgenden wird der Einfachheit halber und ohne Einschränkung der Erfindung davon ausgegangen, dass zumindest die Formzylinder 31; 33 in ihren Abmessungen und in ihrer Bauart gleich sind. Den Formzylinder 31; 33 und den Gummituchzylindern 32; 34 sind vorzugsweise Einzelantriebe zugeordnet. Beim Wechseln einer Druckform 36; 37 ist die Drehzahl des betreffenden Formzylinders 31; 33 gegenüber den sich in Produktion befindenden Formzylindern 31; 33 stark herabgesetzt, sodass sich der betreffende Formzylinder 31; 33 nur sehr langsam dreht. Die Drehzahl des betreffenden Formzylinders 31; 33 kann aber auch bis zum Stillstand reduziert sein.

Der Formzylinder 31 ist mit einer Druckform 36 und der Formzylinder 33 mit einer Druckform 37 belegbar, wobei die Druckformen 36; 37 z. B. eine dem Umfang der Formzylinder 31; 33 entsprechende Länge L und eine der Länge des jeweiligen Ballens der Formzylinder 31; 33 entsprechende Breite B aufweisen. Dabei können die Druckformen 36; 37 bezogen auf ihre Breite B z. B. nebeneinander vier oder sechs Druckseiten und bezogen auf ihre Länge L hintereinander zwei Druckseiten, mithin also

insgesamt acht oder zwölf Druckseiten aufweisen. Wie bereits in den Fig. 1 und 2 dargestellt, weisen die Druckformen 36; 37 an ihren auf die Länge L bezogenen stirnseitigen Enden abgekantete Einhängeschenkel 13; 14 auf, mit denen die Druckformen 36; 37 auf dem jeweiligen Formzylinder 31; 33 befestigt werden, indem die Einhängeschenkel 13; 14 in eine in die Mantelfläche der Formzylinder 31; 33 eingebrachte, in axialer Richtung zum Formzylinder 31; 33 verlaufende schlitzförmige Öffnung 09 eingeführt und dort gegebenenfalls mit einer im Formzylinder 31; 33 vorzugsweise in einem Kanal angeordneten Haltevorrichtung gehalten werden. Am vorlaufenden Ende 03 der Druckform 36; 37 beträgt der Öffnungswinkel α_1 zwischen dem abgekanteten Einhängeschenkel 13 und der gestreckten Länge L der Druckform 36; 37 vorzugsweise 45° . Am nachlaufenden Ende 04 der Druckform 36; 37 beträgt der Öffnungswinkel β_1 zwischen dem abgekanteten Einhängeschenkel 14 und der gestreckten Länge L der Druckform 36; 37 vorzugsweise 90° . Die Schlitzweite S der in den Formzylinder 31; 33 eingebrachten Öffnung 09 beträgt vorzugsweise 1 mm bis 3 mm.

In einer bevorzugten Ausgestaltung der Druckmaschine ist vorgesehen, dass an den Formzylindern 31; 33 ein Wechsel einer oder mehrerer Druckformen 36; 37 bei laufender Papierbahn 46 von einem der Druckmaschine zugeordneten Leitstand ferngesteuert vorgenommen werden kann. Insbesondere soll eine einer bestimmten Druckfarbe, z. B. Schwarz zugeordnete Druckform 36; 37 austauschbar sein, ohne den Druckvorgang als Ganzes anhalten zu müssen. Zur Lösung dieser Aufgabe sind z. B. für den Formzylinder 31 ein erstes, unterhalb der Papierbahn 46 angeordnetes Druckformmagazin 38 und für den Formzylinder 33 ein zweites, oberhalb der Papierbahn 46 angeordnetes Druckformmagazin 39 vorgesehen, wobei jedes Druckformmagazin 38; 39 jeweils mindestens einen Schacht 41; 42 zur Aufnahme einer von dem jeweiligen Formzylinder 31; 33 abzunehmenden, gebrauchten Druckform 36; 37 und mindestens einen Schacht 43; 44 zur Aufnahme einer auf dem jeweiligen Formzylinder 31; 33 zu montierenden, neuen Druckform 36; 37 aufweist. Während das dem jeweiligen Formzylinder 31; 33 zugeordnete Druckformmagazin 38; 39 z. B. durch eine Schwenkbewegung an den

jeweiligen Formzylinder 31; 33 zum Wechseln einer Druckform 36; 37 angestellt ist, sind z. B. der erste Formzylinder 31 und der zweite Formzylinder 33 von ihrem jeweiligen in Wirkverbindung stehenden Gummituchzylinder 32; 34 abgestellt. Es können jedoch auch alternativ oder zusätzlich zu den Formzylindern 31; 33 die Gummituchzylinder 32; 34 von der Papierbahn 46 abgestellt sein. In jedem Fall ist beim Wechsel einer oder mehrerer Druckformen 36; 37 der betreffende Formzylinder 31; 33 von der Papierbahn 46 entkoppelt, während im Druckwerk das andere Paar von Zylindern 32; 34 in Produktion verbleiben kann.

In den Druckformmagazinen 38; 39 sind die Schächte 41; 43 bzw. 42; 44 zur Aufnahme einer gebrauchten bzw. neuen Druckform 36; 37 jeweils vorteilhafterweise parallel zueinander angeordnet, d. h. sie befinden sich i. d. R. übereinander geschichtet. Dabei kann z. B. eine Trennwand 84 im jeweiligen Druckformmagazin 38; 39 die Schächte 41; 43 bzw. 42; 44 voneinander trennen (Fig. 5). Um auch bei laufender Papierbahn 46 einen guten Zugang zu den Schächten 41; 43 bzw. 42; 44 zu ermöglichen, z. B. zur Entnahme einer gebrauchten Druckform 36; 37 aus den Schächten 41; 42 oder zur Bereitstellung einer neuen Druckform 36; 37 in den Schächten 43; 44, sind diese Schächte 41; 43 bzw. 42; 44 bezogen auf die Laufrichtung der Papierbahn 46 von einer zur Papierbahn 46 parallel verlaufenden Seite der Druckformmagazine 38; 39 zugänglich. Die Druckformmagazine 38; 39 erstrecken sich jeweils vorzugsweise über die Länge des Ballens der Formzylinder 31; 33, zumindest aber über die Breite B der Druckform 36; 37, und vermögen in ihren jeweiligen Schächten 41; 43 bzw. 42; 44 eine Druckform 36; 37 vorzugsweise vollständig, d. h. ihrer Länge L nach aufzunehmen. Die Schächte 41; 43 bzw. 42; 44 befinden sich vorzugsweise in einem Gehäuse, wobei das Gehäuse eine Öffnung o38; o39 aufweist, die parallel zum Ballen des jeweiligen Formzylinders 31; 33 ausrichtbar und durch die eine Druckform 36; 37 dem Formzylinder 31; 33 zuführbar oder von diesem in den Schacht 41; 43 einführbar ist. Zu diesem Zweck werden die Öffnungen o38; o39 der Druckformmagazine 38; 39 bezogen auf die jeweilige Öffnung 09 in den Formzylindern 31; 33 in einem deutlich geringeren Abstand a38; a39 an die Formzylinder

31; 33 herangeführt, als die Länge L der Druckformen 36; 37 beträgt. Vorteilhaft sind Abstände a_{38} ; a_{39} zwischen 2% und maximal 50 % der Länge L der Druckformen 36; 37, insbesondere kurze Abstände a_{38} ; a_{39} bis 10 % der Länge L. Es ist vorteilhaft, zumindest das oberhalb der Papierbahn 46 angeordnete Druckformmagazin 39 beweglich anzuordnen, sodass es aus einer vorzugsweise oberhalb des Druckwerks befindlichen Ruheposition an den Formzylinder 31; 33 in eine Arbeitsposition z. B. herangefahren oder herangeschwenkt werden kann. Durch die bewegliche Anordnung der Druckformmagazine 38; 39 ergibt sich eine bessere Zugänglichkeit zum Druckwerk z. B. zur Durchführung von dort erforderlichen Arbeiten, z. B. Wartungsarbeiten.

Ein beweglich angeordnetes Druckformmagazin 38; 39 ist in seiner Arbeitsposition vor einem Formzylinder 31; 33 in seinem Abstand a_{38} ; a_{39} und seiner Ausrichtung zum Formzylinder 31; 33 durch eine Arretierung 83 fixierbar (Fig. 5). Die Arretierung 83 kann z. B. durch einen Kegelbolzen 83 erfolgen, der z. B. mit Bezug auf den Formzylinder 31; 33 ortsfest ist und in eine Öffnung im Gehäuse des Druckformmagazins 38; 39 eingreift und ein an den Formzylinder 31; 33 z. B. herangeschwenktes Druckformmagazin 38; 39 mit seinen Öffnungen o_{38} ; o_{39} bezüglich des Ballens des Formzylinders 31; 33 zentriert. Der Kegelbolzen 83 ist dabei vorzugsweise derart gestaltet, dass während seines Eingriffs in das Gehäuse des Druckformmagazins 38; 39 eine selbsthemmende Wirkung nicht eintritt, sondern seine Anschrägung nur zur Positionierung des Druckformmagazins 38; 39 genutzt wird. Es ist vorteilhaft, den Formzylinder 31; 33 seitenregistermäßig in eine vordefinierte Position relativ zum Druckformmagazin 38; 39 zu bringen, ihn z. B. bezüglich des Seitenregisters zu nullen, bevor es zu einem Austausch einer Druckform 36; 37 zwischen dem Formzylinder 31; 33 und dem Druckformmagazin 38; 39 kommt. Alternativ zur Einstellung des Formzylinders 31; 33 kann auch das Druckformmagazin 38; 39 seitlich relativ zum Formzylinder 31; 33 in eine vordefinierte Position gebracht werden, damit der Austausch einer Druckform 36; 37 zwischen dem Druckformmagazin 38; 39 und dem Formzylinder 31; 33 zielgerichtet und ohne seitlichen Versatz erfolgen kann. Das Druckformmagazin 38; 39 kann z. B. dadurch in eine vordefinierte Position seitlich relativ

zum Formzylinder 31; 33 gebracht werden, indem das Druckformmagazin 38; 39 seitlich spielfrei gestellt wird, was dadurch erfolgen kann, dass das Druckformmagazin 38; 39 vorzugsweise zumindest mit einem zum Formzylinder 31; 33 gerichteten vorderen Bereich in einen sich axial zum Formzylinder 31; 33 erstreckenden Spalt eingeführt wird, wobei der Spalt zum Gestell der Druckmaschine orts feste Seitenbegrenzungen aufweist.

Ohne die Erfindung darauf zu beschränken, wird im Folgenden davon ausgegangen, dass das zweite, oberhalb der Papierbahn 46 angeordnete, an den Formzylinder 33 anstellbare Druckformmagazin 39 zwei parallel übereinander angeordnete Schächte 42; 44 aufweist, nämlich einen unteren Schacht 42 zur Aufnahme einer abzunehmenden Druckform 37 und einen oberen Schacht 44 zur Bereitstellung einer neuen Druckform 37. Beide Schächte 42; 44 sind im Druckformmagazin 39 nur gering voneinander beabstandet. Es ist vorzugsweise vorgesehen, dass die Druckform 37, die sich in dem einen Schacht 42 befindet, von einer in dem anderen Schacht 44 befindlichen Druckform 37 desselben Druckformmagazins 39 z. B. 30 bis 40 mm beabstandet ist, vorzugsweise weniger, wodurch eine sehr flache Bauweise des Druckformmagazins 39 erreicht wird, was sehr vorteilhaft ist.

Zum Abnehmen einer gebrauchten Druckform 37 wird das Druckformmagazin 39 derart vor den Formzylinder 33 geschwenkt und dort fixiert, dass zumindest der Eingangsbereich des Schachtes 42 zur Aufnahme der abzunehmenden Druckform 37 vorzugsweise tangential auf die Mantelfläche des Formzylinders 33 gerichtet ist. Der Formzylinder 33 wird soweit gedreht, bis eine gedachte, auf der schlitzförmigen Öffnung 09 des Formzylinders 33 aufliegende Tangente T1 entweder mit dem Schacht 42 zur Aufnahme der abzunehmenden Druckform 37 fluchtet oder zumindest parallel zu diesem Schacht 42 verläuft. Solange keine Mittel des Druckformmagazins 39 an der Druckform 37 schiebend oder ziehend angreifen, fördert allein der sich drehende Formzylinder 33 die abzunehmende Druckform 37 in das Druckformmagazin 39. Der gesamte Vorgang des Abnehmens einer gebrauchten Druckform 37 vom Formzylinder 33 kann ebenso wie die

Montage einer neuen bereitgestellten Druckform 37 dabei vorteilhafterweise durch eine vorzugsweise elektrische zentrale Steuerung gesteuert sein, vorzugsweise von einem der Druckmaschine zugeordneten Leitstand ferngesteuert sein.

Vorzugsweise zu Beginn des Verfahrens zur Abnahme einer gebrauchten Druckform 37 vom Formzylinder 33 oder zumindest sobald das nachlaufende Ende 04 der Druckform 37 die Öffnung 039 des Druckformmagazins 39 erreicht hat, wird, insbesondere wenn der Gummituchzylinder 34 vom Formzylinder 33 abgestellt ist, in Produktionsrichtung P des Formzylinders 33 beabstandet von seiner Öffnung 09 vorzugsweise ein Wälzelement 47, welches z. B. aus mehreren in axialer Richtung nebeneinander angeordneten Rollen bestehen kann, an den Formzylinder 33 angestellt, sodass die Druckform 37 unweit ihres nachlaufenden Endes 04 an den Formzylinder 33 angedrückt wird. Die Haltevorrichtung im Formzylinder 33 gibt das nachlaufende Ende 04 der Druckform 37 frei und dieses Ende 04 federt aufgrund der Elastizität der Druckform 37 aus der Öffnung 09 heraus. Das vorlaufende Ende 03 der Druckform 37 liegt zu diesem Zeitpunkt noch vorzugsweise formschlüssig an der in Produktionsrichtung P des Formzylinders 33 vorderen Kante 16 der Öffnung 09 an.

Als nächstes dreht der Formzylinder 33 soweit entgegen seiner Produktionsrichtung P, bis das nachlaufende Ende 04 der Druckform 37 in den Schacht 42 zur Aufnahme der abzunehmenden Druckform 37 eingeführt und dort an einem Halteelement 48 formschlüssig verrastet, vorzugsweise durch ein vollflächiges Anliegen des abgekanteten Einhängeschenkels 14 am Halteelement 48, wobei das Halteelement 48 z. B. als eine Sperrklinke 48 ausgebildet ist (Fig. 6). Das Halteelement 48, d. h. die Sperrklinke 48 hakt somit am abgekanteten Einhängeschenkel 14 am nachlaufenden Ende 04 der Druckform 37 ein. Das Halteelement 48 ist mit einer ersten, dem Schacht 42 zur Aufnahme der abzunehmenden Druckform 37 zugeordneten Fördereinrichtung 49 verbunden, vorzugsweise einem parallel zum Schacht 42 angeordneten, z. B. pneumatischen Linearantrieb, und zieht eine eingehakte Druckform 37 in den Schacht 42 hinein.

In einer bevorzugten Ausführung weist die erste Fördereinrichtung 49 einen Schlitten 51 auf, an dem das Halteelement 48 z. B. durch ein Gelenk schwenkbar angebracht ist (Fig. 6). Der Formzylinder 33 schiebt während seiner Drehung entgegen seiner Produktionsrichtung P das nachlaufende Ende 04 der Druckform 37 in den Schacht 42 zur Aufnahme der abzunehmenden Druckform 37, wobei der an diesem Ende 04 abgekantete Einhängeschenkel 14 gegen einen z. B. am Schlitten 51 angeformten oder dort angebrachten Anschlag 52 stößt. Der Anschlag 52 ist im Schacht 42 derart positioniert, dass durch den Stoß des nachlaufenden Endes 04 der Druckform 37 am Anschlag 52 das vorlaufende Ende 03 der Druckform 37 aus der Öffnung 09 im Formzylinder 33 gestoßen wird. Der Anschlag 52 ist mithin von der Öffnung 09 im Formzylinder 33 zunächst in einer Entfernung angeordnet, dass eine vom Formzylinder 33 abzunehmende Druckform 37, kurz bevor sie ihrer Länge L nach vollständig vom Formzylinder 33 abgenommen ist, mit ihrem Einhängeschenkel 14 am nachlaufenden Ende 04 an den Anschlag 52 stößt und den an der vorderen Kante 16 der Öffnung 09 vorzugsweise durch einen Formschluss und nicht durch ein Haltemittel 21 gehaltenen Einhängeschenkel 13 am vorlaufenden Ende 03 durch einen übertragenen Impuls und ohne Nutzung der Elastizität des vorlaufenden Endes 03 aus der Öffnung 09 löst. Das formschlüssige Anliegen des Einhängeschenkels 13 wird also durch einen kurzen entlang der Länge L der Druckform 37 wirkenden Ruck beendet.

Es kann vorgesehen sein, dass das Halteelement 48 am nachlaufenden Ende 04 der Druckform 37 mit dem Stoß am Anschlag 52 verrastet. Das Halteelement 48 kann z. B. keilförmig ausgebildet und mit der Keilspitze zur Öffnung des Schachtes 42 gerichtet sein, sodass das nachlaufende Ende 04 der Druckform 37 während der Förderbewegung durch den Formzylinder 33 das Halteelement 48 gegen eine auf die Druckform 37 wirkende Kraft, z. B. die Gewichtskraft des Halteelements 48 oder eine mit dem Halteelement 48 in Wirkverbindung stehende Federkraft, zunächst anhebt, bis der abgekantete Einhängeschenkel 14 am nachlaufenden Ende 04 hinter das Halteelement 48 greift,

wonach sich das Halteelement 48 wieder in seine Ausgangsposition absenkt. Es kann vorgesehen sein, dass der Stoß des nachlaufenden Endes 04 der Druckform 37 mit dem Anschlag 52 ein Steuersignal auslöst, mit dem der Schlitten 51 der ersten Fördereinrichtung 49 in Bewegung gesetzt wird, um die Druckform 37 vollständig in den Schacht 42 zu fördern. Danach ist die gebrauchte Druckform 37 seitlich aus dem Schacht 42 entnehmbar. Das Entnehmen kann dadurch erleichtert werden, dass vorzugsweise im Druckformmagazin 39 ein Auswerfer 86 vorgesehen ist, der die gebrauchte Druckform 37 zumindest soweit seitlich aus dem Schacht 42 befördert, dass die Druckform 37 greifbar ist, sodass kein Griff in den Schacht 42 erforderlich ist.

Zwischenzeitlich ist das an den Formzylinder 33 angestellte Wälzelement 47 wieder vom Formzylinder 33 abgestellt worden, vorzugsweise unmittelbar bevor das vorlaufende Ende 03 der Druckform 37 aus der Öffnung 09 im Formzylinder 33 gestoßen wird. Das Wälzelement 47 war derart kraftschlüssig an den Formzylinder 33 angestellt, dass es während der Drehung des Formzylinders 33 das Fördern der Druckform 37 unterstützte. Der Schlitten 51 der ersten Fördereinrichtung 49 kann z. B. in seitlich angebrachten Schienen oder in Kugelbüchsen geführt sein. Es ist vorteilhaft, nahe am Formzylinder 33 vor der auf den Formzylinder 33 richtbaren Öffnung des Druckformmagazins 39 ein gelenkig gelagertes, vorzugsweise schwenkbares Leitblech 53 anzuordnen (Fig. 5), mit dem ein aus der Öffnung 09 im Formzylinder 33 gelöstes nachlaufendes Ende 04 der Druckform 37 zielgerichtet zum Schacht 42 zur Aufnahme der abzunehmenden Druckform 37 geleitet wird. Insbesondere wird mit dem Leitblech 53 für eine vom Formzylinder 33 abzunehmende Druckform 37 ein irrümlicher Zugang zum Schacht 44 versperrt, in dem eine neue Druckform 37 bereitstellbar ist.

Zur Vorbereitung einer Montage einer neuen Druckform 37 auf dem Formzylinder 33 wird die zu montierende Druckform 37 vorzugsweise von einer während des Druckvorgangs gut zugänglichen Seite in den oberen Schacht 44 des Druckformmagazins 39 gesteckt. Danach kann die Montage der neuen Druckform 37 auf dem Formzylinder 33, der für

diese Druckform 37 frei, d. h. unbelegt sein muss, von einer der Druckmaschine zugeordneten elektrischen Steuerung, vorzugsweise einem Leitstand in Gang gesetzt werden. Vorzugsweise ausgelöst von einem vom Leitstand abgesetzten Steuersignal wird eine zweite, dem oberen Schacht 44 zur Bereitstellung der neuen Druckform 37 zugeordnete Fördereinrichtung 54 in Bewegung gesetzt, um die neue Druckform 37 aus dem Schacht 44 des Druckformmagazins 39 in Richtung des Formzylinders 33 vorzuschieben (Fig. 7). Die zweite Fördereinrichtung 54 kann z. B. ein pneumatischer Linearantrieb sein, der insbesondere für eine hängend im Schacht 44 angeordnete Druckform 37, wie es in dem oberhalb der Papierbahn 46 angeordneten Druckformmagazin 39 der Fall ist, vorteilhafterweise als ein Schrägaufzug ausgebildet ist, was bedeutet, dass die zweite Fördereinrichtung 54 einen Schlitten 56 z. B. mit einer Nut 57 aufweist, in die der abgekantete Einhängeschenkel 14 am nachlaufenden Ende 04 der neuen Druckform 37 vorzugsweise beim Einstecken dieser Druckform 37 in den Schacht 44 des Druckformmagazins 39 eingreift, wobei sich der Schlitten 56 beim Hinausschieben der Druckform 37 aus dem Schacht 44 jedoch nicht parallel zur Druckform 37 bewegt, sondern sich beim Vorschub immer weiter von der Druckform 37 entfernt, sodass der abgekantete Einhängeschenkel 14 am nachlaufenden Ende 04 der neuen Druckform 37 von der Nut 57 frei gegeben wird, während der Schlitten 56 die Druckform 37 aus dem Schacht 44 hinausbefördert. So kann die zweite Fördereinrichtung 54 mit ihrer Förderrichtung zur Druckform 37 einem Öffnungswinkel von unter 30° , vorzugsweise von 15° bis 20° bilden. Dieser gewählte Öffnungswinkel ist dann während des Förderns fest und nicht veränderlich. Das Fördern der Druckform 37 kann durch einen am Schlitten 56 angeformten oder dort angebrachten Anschlag 58 unterstützt werden, wobei der Anschlag 58 schiebend gegen den Einhängeschenkel 14 des nachlaufenden Endes 04 der neuen Druckform 37 wirkt.

Durch die zweite Fördereinrichtung 54 wird die neue Druckform 37 mit ihrem vorlaufenden Ende 03 vorzugsweise tangential gegen den Formzylinder 33 geschoben, bis der an diesem vorlaufenden Ende 03 abgekantete Einhängeschenkel auf der Mantelfläche des

Formzylinders 33 aufsteht. Während des Hinausbeförderns der Druckform 37 aus dem Schacht 44 in ihrer Montagerichtung M wird die Druckform 37 durch einen Schieber 59 oder durch mindestens einen seitlich im Schacht 44 angeordneten, gelenkig gelagerten, insbesondere schwenkbaren Hebel 59 gegen einen dem Schieber 59 oder Hebel 59 gegenüber liegend angeordneten, im Schacht 44 ortsfesten, ein- oder mehrteiligen, unverformbaren, seitlichen Anschlag 61 geführt, sodass die Druckform 37 in ihrer Montagerichtung M und damit auch in axialer Richtung zum Formzylinder 33 definiert ausgerichtet wird (Fig. 8). Es können im Schacht 44 auch mehrere Schieber 59 oder Hebel 59 vorgesehen sein, was insbesondere bei Druckformen 37 großer Länge L vorteilhaft sein kann. Auch der Formzylinder 33 wird vorteilhafterweise seitenregistermäßig in eine vordefinierte Position gebracht, indem er z. B. bezüglich des Seitenregisters genullt wird, bevor die neue Druckform 37 auf ihm aufgebracht wird. Die Schwenkachse der Hebel 59 ist vorzugsweise lotrecht zur Auflagefläche 02 der Druckform 37 angeordnet. Der mindestens eine Hebel 59 greift vorzugsweise intermittierend seitlich an der Druckform 37 an, wobei die Anstellung des Hebels 59 z. B. durch ein Stellmittel, insbesondere durch ein pneumatisch betätigtes Stellmittel vorzugsweise gegen die Kraft einer Feder erfolgt. Der Hebel 59 wird bei seiner Anstellung vorteilhafterweise impulsartig ausgelenkt, sodass er der Druckform 37 nur einen kurzzeitig einwirkenden Schub verleiht, dass aber die Druckform 37 ansonsten z. B. in ihrer Montagerichtung M ungehindert bewegt werden kann. Da der Hebel 59 nur kurzzeitig auf die Druckform 37 einwirkt, kann die Druckform 37 im Bedarfsfall auch wieder in den Schacht 44 hineingefördert werden, ohne dass der Hebel 59 eine Bewegung der Druckform 37 entgegen ihrer Montagerichtung M behindern würde. Der Schieber 59 oder Hebel 59 wird zum Zweck des Ausrichtens der Druckform 37 vorzugsweise dann aktiviert, wenn die Druckform 37 aus dem Schacht 44 hinausbefördert wird. Sofern ein weiterer Anschlag 63 in Montagerichtung M der Druckform 37 vorgesehen ist, kann der Hebel 59 dann die Druckform 37 seitlich andrücken und in axialer Richtung zum Formzylinder 33 ausrichten, während die Druckform 37 an dem weiteren Anschlag 63 ansteht. Mit einem vorzugsweise durch ein pneumatisch betätigtes Stellmittel seitlich gegen eine Druckform

37 mit einer innerhalb bestimmter Toleranzgrenzen variabler Breite B ausgelenkten Hebel 59 wird ungeachtet des tatsächlichen Breitenmaßes der Druckform 37 stets die betragsmäßig gleiche Kraft an die Druckform 37 angestellt.

Noch bevor das vorlaufende Ende 03 der Druckform 37 den Formzylinder 33 erreicht, wird ein Wälzelement 62 an den Formzylinder 33 angestellt und ein Anschlag 63 nahe an den Formzylinder 33 herangeführt (Fig. 9). Das Wälzelement 62 kann aus mehreren in axialer Richtung nebeneinander angeordneten Rollen bestehen. Der Anschlag 63, der ebenfalls aus mehreren in axialer Richtung nebeneinander angeordneten Segmenten bestehen kann, ist in Montagerichtung M der Druckform 37 vor dem Wälzelement 62 oder neben dem Wälzelement 62 angeordnet. Der Anschlag 63 weist eine dem Formzylinder 33 zugewandte Schräge 64 auf, deren fiktive geradlinige Verlängerung die Mantelfläche in einem Schnittpunkt C schneidet. Im Schnittpunkt C liegt auf der Mantelfläche des Formzylinders 33 eine gedachte dritte Tangente T3 auf, mit der die Schräge 64 bzw. deren fiktive Verlängerung einen spitzen Winkel δ bildet, der in Richtung der an den Formzylinder 33 herangeführten Druckform 37 geöffnet ist. Der Anschlag 63 kann z. B. als ein Keil ausgebildet sein, der mit einem Träger für das Wälzelement 62 fest verbunden ist. Das vorlaufende Ende 03 der an den Formzylinder 33 herangeführten neuen Druckform 37 stößt an der Schrägen 64 des Anschlags 63 an, wodurch die Druckform 37 zum Formzylinder 33 ausgerichtet wird. Die zuvor beschriebene Ausrichtung der Druckform 37 mit den Hebeln 59 kann ebenso erst am Ende des Hinausbeförderns der Druckform 37 aus dem Schacht 44 erfolgen, wenn das vorlaufende Ende 03 der Druckform 37 bereits am Anschlag 63 anliegt.

Das vorlaufende Ende 03 der an den Formzylinder 33 herangeführten neuen Druckform 37 wird derart der Mantelfläche des Formzylinders 33 zugeführt, dass der am vorlaufenden Ende 03 abgekantete Einhängeschenkel 13 angedrückt auf der Mantelfläche des Formzylinders 33 aufsteht. Der Öffnungswinkel α_1 zwischen dem abgekanteten Einhängeschenkel 13 und der gestreckten Länge L der Druckform 37 kann

sich durch den durch den Anschlag 63 auf das vorlaufende Ende 03 der Druckform 37 in Richtung des Formzylinders 33 ausgeübten Druck geringfügig verringern. Da der mit dem Öffnungswinkel α_1 von vorzugsweise 45° abgekantete Einhängeschenkel 13 am vorlaufenden Ende 03 eine Länge l_{13} im Bereich von z. B. 4 mm bis 11 mm aufweist, insbesondere 4 mm bis 8 mm, vorzugsweise 6 mm, befindet sich das vorlaufende Ende 03 der Druckform 37 dicht an der Mantelfläche des Formzylinders 33 bzw. dicht an einer auf dem Formzylinder 33 im Aufstandspunkt des Einhängeschenkels 13 aufliegenden vierten Tangente T4. Der Abstand a_{37} beträgt z. B. 2,5 mm bis 6 mm. Das in Verbindung mit dem Anschlag 63 an den Formzylinder 33 angestellte Wälzelement 62 besitzt einen Radius r_{62} , der etwas größer gewählt ist als das Maß des Abstands a_{37} . Der Radius r_{62} liegt z. B. im Bereich von 5 mm bis 15 mm, vorzugsweise bei 10 mm.

Zur Montage der Druckform 37 wird der Formzylinder 33 soweit gedreht, dass der am vorlaufenden Ende 03 abgekantete Einhängeschenkel 13 der Druckform 37 in Produktionsrichtung P des Formzylinders 33 in einem Abstand a_{09} hinter der hinteren Kante 16 der Öffnung 09 auf der Mantelfläche des Formzylinders 33 aufstellbar ist, wobei der Abstand a_{09} geringer ist als ein Bogenstück von der Länge eines Viertels, insbesondere eines Achtels des Umfangs des Zylinder 06. Vorzugsweise ist der Abstand a_{09} deutlich kleiner als die Länge des Umfangs des Wälzelements 62. Eine bevorzugte Ausführung sieht vor, dass der am vorlaufenden Ende 03 abgekantete Einhängeschenkel 13 der Druckform 37 in einem Abstand a_{09} von 5 mm bis 10 mm hinter der Öffnung 09 aufgestellt wird.

Während der Formzylinder 33 weiter in seiner Produktionsrichtung P dreht, hakt der am vorlaufenden Ende 03 abgekantete Einhängeschenkel 13 der Druckform 37 unterstützt durch eine radial zum Formzylinder 33 gerichtete Kraft FR in die Öffnung 09 des Formzylinders 33 ein. Die radial zum Formzylinder 33 gerichtete Kraft FR korreliert mit dem Druck, mit dem das vorlaufende Ende 03 der Druckform 37 gegen den Formzylinder 33 gedrückt wird. Der Druck resultiert von dem durch den Anschlag 63 ausgeübten

Anpressdruck und kann verstärkt werden durch das Eigengewicht FG der Druckform 37 oder dadurch, dass das vorlaufende Ende 03 der Druckform 37 mit einer Wirkrichtung gegen den Formzylinder 33 elastisch vorgespannt wird.

Abweichend von dem beschriebenen Ausführungsbeispiel für das oberhalb der Papierbahn 46 angeordnete Druckformmagazin 39 liegt in dem unterhalb der Papierbahn 46 angeordneten Druckformmagazin 38 die Druckform 36 in dem Schacht 43 zur Bereitstellung der neuen Druckform 36 zumindest teilweise, vorzugsweise zwischen 30 % und 50% ihrer Länge L, auf einer Auflage 66 auf (Fig. 10), wobei die Druckform 36 im Wesentlichen durch ihr Eigengewicht vorzugsweise reibschlüssig auf der Auflage 66 gehalten wird. Damit ist es nicht nötig, zum Halten der Druckform 36 auf der Auflage 66 Fremdenergie einzusetzen, z. B. durch einen unterdruckbeaufschlagten Sauger, der die Druckform 36 auf der Auflage 66 fixiert. Die Auflage 66 ist durch eine dritte Fördereinrichtung 67 verfahrbar, die als ein pneumatischer Linearantrieb ausgestaltet sein kann und mit deren Hilfe die neue Druckform 36 mit ihrem vorlaufenden Ende 03 gegen die Schwerkraft ansteigend vorzugsweise tangential an den Formzylinder 31 geschoben werden kann. Dazu liegt der Einhängeschenkel 14 am nachlaufenden Ende 04 der Druckform 36 vorzugsweise wiederum an einem Anschlag 58 an, der an der Auflage 66 angebracht oder angeformt sein kann. Wenn die Druckform 36 gegen die Schwerkraft an den Formzylinder 31 gefördert wird, ist ein dem Anschlag 63 entsprechendes Mittel verzichtbar. Die dritte Fördereinrichtung 67 ist mithin ebenso wie die zweite Fördereinrichtung 54 vorzugsweise als eine translatorische Fördereinrichtung ausgebildet, die einen Fahrweg ausführt.

In dem oberhalb der Papierbahn 46 angeordneten Druckformmagazin 39 weisen die Einhängeschenkel 13; 14 der Druckform 37 nach oben und die Druckform 37 kann im Schacht 44 hängend angeordnet sein, indem der am nachlaufenden Ende 04 der Druckform 37 angebrachte Einhängeschenkel 14 am Schlitten 56 der zweiten Fördereinrichtung 54 gehalten wird (Fig. 7), während im unterhalb der Papierbahn 46

angeordneten Druckformmagazin 38 die Einhängeschenkel 13; 14 der Druckform 36 nach unten, d. h. zur Auflage 66 für die Druckform 36 weisen (Fig. 10).

In dem unterhalb der Papierbahn 46 angeordneten Druckformmagazin 38 kann in dem Schacht 41 zur Aufnahme einer vom Formzylinder 31 abzunehmenden Druckform 36 entsprechend dem beschriebenen Ausführungsbeispiel für das oberhalb der Papierbahn 46 angeordnete Druckformmagazin 39 eine vierte Fördereinrichtung 68 mit einem gelenkig, insbesondere schwenkbar gelagerten Halteelement 69, insbesondere einer Sperrklinke vorgesehen sein, sodass das Halteelement 69 am Einhängeschenkel 14 des nachlaufenden Endes 04 einer gebrauchten Druckform 36, die durch die Drehung des Formzylinders 31 abgewickelt und in den Schacht 41 geschoben wird, einhakt und durch die Bewegung der vierten Fördereinrichtung 68 vorzugsweise vollständig in den Schacht 41 zieht (Fig. 11).

Es ist vorteilhaft, in beiden Druckformmagazinen 38; 39 jeweils in den Schächten 43; 44 zur Bereitstellung einer neuen Druckform 36; 37 mindestens einen Reibkörper 71; 72 vorzusehen, der insbesondere während der Montage der neuen Druckform 36; 37 auf dem jeweiligen Formzylinder 31; 33 zumindest dann die neue Druckform 36; 37 gegen ein korrespondierendes Widerlager 73; 74 drückt (Fig. 12), sobald der am vorlaufenden Ende 03 der Druckform 36; 37 abgekantete Einhängeschenkel 13 an der vorderen Kante 16 der Öffnung 09 des Formzylinders 31; 33 eingehakt hat. Die Reibkörper 71; 72 und ihre Widerlager 73; 74 sind in den Schächten 43; 44 vorzugsweise lotrecht zur Förderrichtung der Druckformen 36; 37 angeordnet, sodass sie durch ihren auf die Druckformen 36; 37 ausgeübten Anpressdruck die jeweilige Druckform 36; 37 wie mit Backen in definierter Weise festhalten, während die jeweilige Druckform 36; 37 vom drehenden Formzylinder 31; 33 auf den jeweiligen Formzylinder 31; 33 aufgezogen wird. Dadurch, dass die neue Druckform 36; 37 gegen den vom Reibkörper 71; 72 und Widerlager 73; 74 ausgeübten Anpressdruck auf den jeweiligen Formzylinder 31; 33 aufgezogen wird, liegt die Druckform 36; 37 strammer auf dem Formzylinder 31; 33 auf. Auch ist dadurch

sichergestellt, dass die Druckform 36; 37 spielfrei an der vorderen Kante 16 der Öffnung 09 des Formzylinders 31; 33 anliegt. Im übrigen können die Reibkörper 71; 72 auch dafür verwendet werden, eine Biegespannung in der Weise auf die Druckform 36; 37 aufzubringen, wie es zuvor in Verbindung mit dem Abstützelement 24 beschrieben wurde. Die Reibkörper 71; 72 können somit die Funktion einer Bremse oder eines Haltemittels übernehmen und insbesondere bei schräg zur Schwerkraft an einen Formzylinder 31; 33 angestellten Schächten 43; 44 von Bedeutung sein.

In einer bevorzugten Ausführung ist der Reibkörper 71; 72 in den Schächten 43; 44 derart angeordnet, dass der Reibkörper 71; 72 gegen die mit einem Druckbild versehene Seite der Druckform 36; 37 wirkt. Um eine Beschädigung der Druckform 36; 37 und ihres Druckbildes durch den vom Reibkörper 71; 72 ausübenden Anpressdruck zu vermeiden, weisen die Reibkörper 71; 72 eine Reibfläche 76; 77 auf, die vorzugsweise glatt und von geringerer Härte ist als die Oberfläche der Druckformen 36; 37, die der Reibfläche 76; 77 zugewandt ist. Vorteilhafterweise bestehen die Reibkörper 71; 72 aus einem reversibel verformbaren Hohlkörper, z. B. aus einem mit einem Druckmittel, z. B. Druckluft befüllbaren Schlauch, wobei der Schlauch aus einem Elastomerwerkstoff, z. B. aus einem Gummi gefertigt ist. Die Widerlager 73; 74 können z. B. als eine oder mehrere in den Schächten 43; 44 angebrachte Schienen aus einem Kunststoff mit einer vorzugsweise gleitfähigen Oberfläche ausgebildet sein. Die Reibkörper 71; 72 können aber auch auf einer z. B. in den Schächten 43; 44 die Druckformen 36; 37 fördernde Fördereinrichtung, z. B. der schlittenförmigen Auflage 66 angeordnet sein und zumindest eine der Druckformen 36; 37 im Bedarfsfall halten. Somit können die Reibkörper 71; 72 auch gegen eine in den Schacht 43; 44 beförderte Druckform 36; 37 angestellt werden.

Bei einer Beaufschlagung der vorzugsweise als Hohlkörper ausgebildeten Reibkörper 71; 72 mit dem Druckmittel vergrößern die Hohlkörper ihr Volumen und üben auf eine anliegende Druckform 36; 37 eine Flächenpressung aus, wobei die Druckform 36; 37 rückseitig von einem der vorzugsweise aus Kunststoff bestehenden Widerlager 73; 74

abgestützt wird. Die Intensität der Flächenpressung ist durch das Druckmittel vorzugsweise steuerbar. Da der Elastomerwerkstoff der Reibkörper 71; 72 sowie der Kunststoff der Widerlager 73; 74 eine geringere Härte aufweisen als die vorzugsweise aus einem metallischen Werkstoff, insbesondere aus einer Aluminiumlegierung bestehenden Druckformen 36; 37, ist eine Beschädigung der Druckformen 36; 37 nicht zu befürchten, wenn die Druckformen 36; 37 bei bestehender Flächenpressung aus dem Schacht 43; 44 gezogen werden.

Die Reibkörper 71; 72 und ihre Widerlager 73; 74 sind in den Schächten 43; 44 vorzugsweise nahe an den jeweiligen Öffnungen der Schächte 43; 44 angeordnet, d. h. nahe der Stelle, an der eine in den Schächten 43; 44 zur Montage auf dem Formzylinder 31; 33 bereitgestellte neue Druckform 36; 37 das jeweilige Druckformmagazin 38; 39 verlässt. Die Reibkörper 71; 72 und ihre Widerlager 73; 74 sind z. B. in den Schächten 43; 44 parallel zur Breite B der Druckform 36; 37 angeordnet. Die vorzugsweise als Hohlkörper ausgebildeten Reibkörper 71; 72 können z. B. in einer Leiste 78 mit einem U-Profil gelagert sein, wobei das U-Profil vorzugsweise auf der der Druckform 36; 37 zugewandten Seite offen ist. Das den Hohlkörper seitlich einfassende U-Profil verleiht dem Hohlkörper Stabilität und richtet dessen von einer Beaufschlagung mit einem Druckmittel hervorgerufene Volumenvergrößerung gezielt gegen die Druckform 36; 37.

Eine Ausführung der aus einem Hohlkörper bestehenden Reibkörper 71; 72 sieht vor (Fig. 13), dass der Hohlkörper in einem sich über die Breite B der Druckform 36; 37 erstreckenden Kanal 79 geführt wird und der Kanal 79 voneinander beabstandete, zur Druckform 36; 37 gerichtete Durchbrüche 81; 82 aufweist, z. B. insbesondere zwei Durchbrüche 81; 82, durch die der Hohlkörper bei einer Beaufschlagung mit einem Druckmittel eine Flächenpressung auf die Druckform 36; 37 ausüben kann. Wenn die Reibkörper 71; 72 als sich über die vorzugsweise gesamte Breite B der Druckform 36; 37 erstreckende Hohlkörper ausgebildet sind, ist damit sichergestellt, dass sich bei einer Beaufschlagung der Hohlkörper mit einem Druckmittel eine gleichmäßige

Flächenpressung über die vorzugsweise gesamte Breite B der Druckform 36; 37 ergibt.

Die Flächenpressung wird durch ein Entlüften, insbesondere ein Leersaugen der als Hohlkörper ausgebildeten Reibkörper 71; 72 freigegeben, wodurch die Hohlkörper ihr Volumen verringern, bevor der am nachlaufenden Ende 04 der Druckform 36; 37 angebrachte Einhängeschenkel 14 während des Hinausbeförderns der Druckform 36; 37 aus dem Schacht 43; 44 die Stelle der Flächenpressung passiert. Die Flächenpressung wirkt damit nur kurzzeitig.

Des weiteren können in den Schächten 41 bis 44 an den Seiten, die der Fläche der Druckform 36; 37 zugewandt sind, weitere Führungselemente für einen sicheren, insbesondere leicht gebremsten Transport und für einen weitgehend spielfreien Halt der Druckform 36; 37 vorgesehen sein. Insbesondere eignen sich dafür Bürstenanordnungen, die die empfindlichen Oberflächen der Druckform 36; 37 nicht beschädigen.

Für eine möglichst einfache und ungehinderte Bewegbarkeit der Druckformmagazine 38; 39 ist es auch vorteilhaft, die Druckformmagazine 38; 39 derart auszuführen, dass an jedem Druckformmagazin 38; 39 nur ein einziges Verbindungselement vorgesehen ist, das alle erforderlichen Anschlussleitungen bündelnd zusammenfasst, um das Druckformmagazin 38; 39 je nach den in ihm verbauten Aggregaten mit elektrischer oder anderer Energie zu versorgen sowie den Austausch von Steuersignalen vorzunehmen. Alternativ zu den beschriebenen vorzugsweise pneumatischen Antrieben bei den Fördereinrichtungen 49, 54, 67 und 68 sowie sonstigen Aggregaten können für diese Einrichtungen und Aggregate auch elektrisch Antriebe und eine elektrische Steuerung vorgesehen sein.

Bezugszeichenliste

01	Aufzug, Druckform
02	Auflagefläche (01)
03	Ende, vorlaufendes (01)
04	Ende, nachlaufendes (01)
05	-
06	Zylinder
07	Mantelfläche (06)
08	Kanal
09	Öffnung (08)
10	-
11	Biegekante (13)
12	Biegekante (14)
13	Einhängeschenkel
14	Einhängeschenkel
15	-
16	Kante, vordere, erste (09)
17	Kante, hintere, zweite (09)
18	Wandung
19	Wandung
20	-
21	Haltemittel
22	Federelement
23	Stellmittel
24	Abstützelement; Wälzelement
25	-
26	Kante
27	Berührungslinie, Berührungsstelle

28	Lagefixierung
29	Berührungspunkt
30	—
31	Zylinder, Formzylinder, erster
32	Zylinder, Gummituchzylinder, erster
33	Zylinder, Formzylinder, zweiter
34	Zylinder, Gummituchzylinder, zweiter
35	—
36	Druckform
37	Druckform
38	Druckformmagazin
39	Druckformmagazin
40	—
41	Schacht
42	Schacht
43	Schacht
44	Schacht zu
45	—
46	Bedruckstoff, Papierbahn
47	Wälzelement
48	Halteelement; Sperrklinke
49	Fördereinrichtung, erste
50	—
51	Schlitten
52	Anschlag
53	Leitblech
54	Fördereinrichtung, zweite
55	—
56	Schlitten

57	Nut
58	Anschlag
59	Schieber; Hebel
60	—
61	Anschlag
62	Wälzelement
63	Anschlag
64	Schräge des Anschlags (63)
65	—
66	Auflage
67	Fördereinrichtung, dritte
68	Fördereinrichtung, vierte
69	Halteelement; Sperrklinke
70	—
71	Reibkörper
72	Reibkörper
73	Widerlager
74	Widerlager
75	—
76	Reibfläche (71)
77	Reibfläche (72)
78	Leiste
79	Kanal
80	—
81	Durchbruch (79)
82	Durchbruch (79)
83	Arretierung; Kegelbolzen
84	Trennwand
85	—

86	Auswerfer
FR	Radialkraft
FG	Gewichtskraft
MR	Rückstellmoment
B	Breite
C	Schnittpunkt
D	Materialdicke
L	Länge
M	Montagerichtung
P	Produktionsrichtung
S	Schlitzweite
T1	Tangente, erste
T2	Tangente, zweite
T3	Tangente, dritte
T4	Tangente, vierte
I13	Länge
I14	Länge
a09	Abstand
a37	Abstand
a38	Abstand
a39	Abstand
o38	Öffnung
o39	Öffnung
r62	Radius

$\alpha 1$	Öffnungswinkel
$\alpha 2$	Öffnungswinkel
$\beta 1$	Öffnungswinkel
$\beta 2$	Öffnungswinkel
γ	Öffnungswinkel
δ	Winkel

Ansprüche

1. Verfahren zum Wechseln mindestens einer Druckform (36; 37) an einem Formzylinder (31; 33) einer Druckmaschine bei deren laufender Produktion, wobei die Druckmaschine mehrere Formzylinder (31; 33) mit einem zugehörigen Übertragungszyylinder (32; 34) aufweist, wobei der betreffende Formzylinder (31; 33) für die Zeit des Wechselns der Druckform (36; 37) vom zugehörigen Übertragungszyylinder (32; 34) getrennt wird, dadurch gekennzeichnet,
 - dass mindestens ein Schacht (41; 42; 43; 44) von einer Ruheposition in eine Arbeitsposition an den von seinem zugehörigen Übertragungszyylinder (32; 34) getrennten Formzylinder (31; 33) herangeführt wird,
 - dass mindestens eine Fördereinrichtung (49; 68) zur Aufnahme einer vom Formzylinder (31; 33) abzunehmenden und in den Schacht (41; 42) zu fördernden Druckform (36; 37) oder eine Fördereinrichtung (54; 67) zur Zuführung einer in dem Schacht (43; 44) bereitgestellten Druckform (36; 37) zum Formzylinder (31; 33) betätigt wird und
 - dass das Trennen von Formzylinder (31; 33) und Übertragungszyylinder (32; 34), das Heranführen des Schachts (41; 42; 43; 44) an den Formzylinder (31; 33) sowie das Betätigen der Fördereinrichtung (49; 54; 67; 68) ferngesteuert von einer der Druckmaschine zugeordneten zentralen Steuerung vorgenommen wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass nach dem Wechseln der Druckform (36; 37) der Schacht (41; 42; 43; 44) von seiner Arbeitsposition in seine Ruheposition zurückgeführt wird, wobei die Zurückführung des Schachts (41; 42; 43; 44) ferngesteuert von der Steuerung vorgenommen wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass eine zum Formzylinder

(31; 33) zu fördernde Druckform (36; 37) zum Formzylinder (31; 33) seitenregisttermäßig ausgerichtet wird, wobei das Ausrichten der zum Formzylinder (31; 33) zu fördernden Druckform (36; 37) ferngesteuert von der Steuerung vorgenommen wird.

4. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Formzylinder (31; 33) seitenregisttermäßig zum Schacht (43; 44) mit der bereitgestellten Druckform (36; 37) ausgerichtet wird, wobei das Ausrichten des Formzylinders (31; 33) ferngesteuert von der Steuerung vorgenommen wird.
5. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckform (36; 37) durch ein von der Steuerung ferngesteuert betätigbares Haltemittel (21) am Formzylinder (31; 33) gehalten wird.
6. Druckmaschine mit mehreren Formzylindern (31; 33) jeweils mit einem zugehörigen Gummituchzylinder (32; 34), wobei der Gummituchzylinder (32; 34) ein Druckbild auf einen Bedruckstoff (46) überträgt, wobei während eines Wechsels mindestens einer Druckform (36; 37) an mindestens einem der Formzylinder (31; 33) dieser Formzylinder (31; 33) von seinem zugehörigen Gummituchzylinder (32; 34) und/oder der zu diesem Formzylinder (31; 33) zugehörige Gummituchzylinder (32; 34) vom Bedruckstoff (46) getrennt ist, dadurch gekennzeichnet, dass für mehrere Formzylinder (31; 33) jeweils mindestens ein Schacht (41; 42; 43; 44) mit einer für den jeweiligen Formzylinder (31; 33) bereitgestellten Druckform (36; 37) oder zur Aufnahme einer von dem jeweiligen Formzylinder (31; 33) abzunehmenden Druckform (36; 37) vorgesehen ist, wobei in einem Betriebszustand der Druckmaschine bei deren laufender Produktion der zu dem Formzylinder (31; 33) mit der zu wechselnden Druckform (36; 37) zugehörige Schacht (41; 42; 43; 44) seine Arbeitsposition zu dem Formzylinder (31; 33) einnimmt, während der zu einem sich in Produktion befindenden Formzylinder (31; 33) zugehörige Schacht (41; 42;

43; 44) seine Ruheposition einnimmt.

7. Druckmaschine nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass eine der Druckmaschine zugeordnete zentrale Steuerung zum ferngesteuerten Wechsel der mindestens einen Druckform (36; 37) vorgesehen ist, wobei die Steuerung veranlasst, dass der Schacht (41; 42; 43; 44) seine Arbeitsposition zu dem Formzylinder (31; 33) einnimmt und die Druckform (36; 37) vom Schacht (41; 42; 43; 44) zum Formzylinder (31; 33) oder umgekehrt wechselt.
8. Druckmaschine nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass eine von der Steuerung fernsteuerbare Fördereinrichtung (49; 54; 67; 68) die Druckform (36; 37) in dem Schacht (41; 42; 43; 44) fördert.
9. Druckmaschine nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass der Schacht (41; 42; 43; 44) in einem an den Formzylinder (31; 33) heranführbaren Druckformmagazin (38; 39) angeordnet ist.
10. Druckmaschine nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens ein Formzylinder (31; 33) mehr vorgesehen ist, als für die laufende Produktion erforderlich ist, und dass der Schacht (41; 42; 43; 44) zum Wechseln mindestens einer Druckform (36; 37) bei laufender Produktion der Druckmaschine an diesen Formzylinder (31; 33) in seine Arbeitsposition zum Formzylinder (31; 33) gebracht ist.
11. Druckmaschine nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckmaschine mindestens ein Druckwerk mit einem ersten Paar von aufeinander abrollenden Zylindern bestehend aus einem ersten Formzylinder (31) und einem ersten Gummituchzylinder (32) und mit einem zweiten Paar von aufeinander abrollenden Zylindern bestehend aus einem zweiten Formzylinder (33) und einem

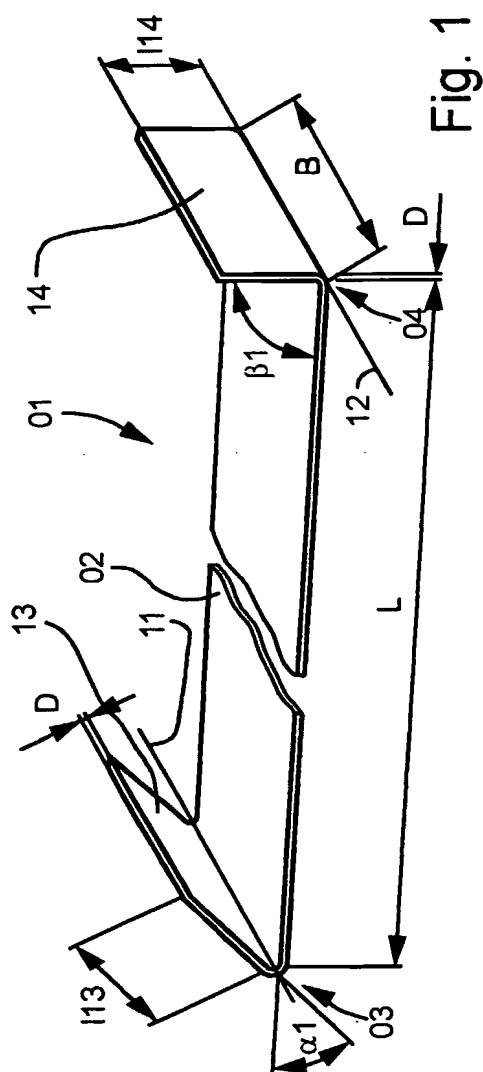
zweiten Gummituchzylinder (34) aufweist, wobei der Bedruckstoff (46) zwischen den beiden gegeneinander angestellten Gummituchzylindern (32; 34) hindurchgeführt ist, wobei dem ersten Formzylinder (31) ein erster Schacht (41; 43) und dem zweiten Formzylinder (33) ein zweiter Schacht (42; 44) zugeordnet sind, wobei der Schacht (41; 42; 43; 44) zum Wechseln einer Druckform (36; 37) an demjenigen Formzylinder (31; 33) in seine Arbeitsposition gebracht ist, der von seinem zugehörigen Gummituchzylinder (32; 34) und/oder dessen Gummituchzylinder (32; 34) vom Bedruckstoff (46) getrennt ist.

12. Druckmaschine nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckmaschine mindestens ein Druckwerk mit zwei Paaren von Formzylindern (31; 33) und Gummituchzylindern (32; 34) mehr aufweist, als für die laufende Produktion erforderlich ist, und dass der Schacht (41; 42; 43; 44) zum Wechseln mindestens einer Druckform (36; 37) bei laufender Produktion der Druckmaschine an mindestens einen von diesen Formzylindern (31; 33) in seine Arbeitsposition zum jeweiligen Formzylinder (31; 33) gebracht ist.
13. Druckmaschine nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass in dem für die laufende Produktion nicht erforderlichen Druckwerk an beiden Formzylindern (31; 33) der Schacht (41; 42; 43; 44) zum Wechseln einer Druckform (36; 37) zum jeweiligen Formzylinder (31; 33) in seine Arbeitsposition gebracht ist.
14. Druckmaschine nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass die Gummituchzylinder (32; 34) des Druckwerks im Wesentlichen übereinander angeordnet sind.
15. Druckmaschine nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass der dem ersten Formzylinder (31) zugeordnete Schacht (41; 43) unterhalb der Führung des

Bedruckstoffs (46) und der dem zweiten Formzylinder (33) zugeordnete Schacht (42; 44) oberhalb der Führung des Bedruckstoffs (46) angeordnet ist.

16. Druckmaschine nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest der oberhalb der Führung des Bedruckstoffs (46) angeordnete Schacht (42; 44) von seiner Ruheposition in seine Arbeitsposition bewegbar und an den zweiten Formzylinder (33) heranführbar ist.
17. Druckmaschine nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, dass die Ruheposition des Schachts (42; 44) oberhalb des Druckwerks und die Arbeitsposition in einem Abstand (a39) vor dem zweiten Formzylinder (33) angeordnet ist, wobei der Abstand (a39) geringer als die Länge (L) der Druckform (36; 37) ist.
18. Druckmaschine nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Steuerung ein der Druckmaschine zugeordneter Leitstand ist.
19. Druckmaschine nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass der Bedruckstoff (46) eine Papierbahn ist.
20. Druckmaschine nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckmaschine mehrere Druckwerke für unterschiedliche Druckfarben aufweist.
21. Druckmaschine nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckmaschine eine Akzidenz-Rollen-Offsetdruckmaschine ist.
22. Druckmaschine nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckform (36; 37) mehrere Druckbildstellen aufweist.

23. Druckmaschine nach Anspruch 22, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckbildstellen voneinander verschieden sind.
24. Druckmaschine nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Drehzahl des Formzylinders (31; 33) mit der zu wechselnden Druckform (36; 37) sehr viel geringer ist als die Drehzahl der sich in Produktion befindenden Formzylinder (31; 33).
25. Druckmaschine nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens fünf Druckwerke angeordnet sind, dass jeweils erster Schacht (41; 43) und zweiter Schacht (42; 44) von mindestens vier Druckwerken in Ruheposition angeordnet sind und dass jeweils erster Schacht (41; 43) und zweiter Schacht (42; 44) von mindestens einem Druckwerk in Arbeitsposition angeordnet sind.



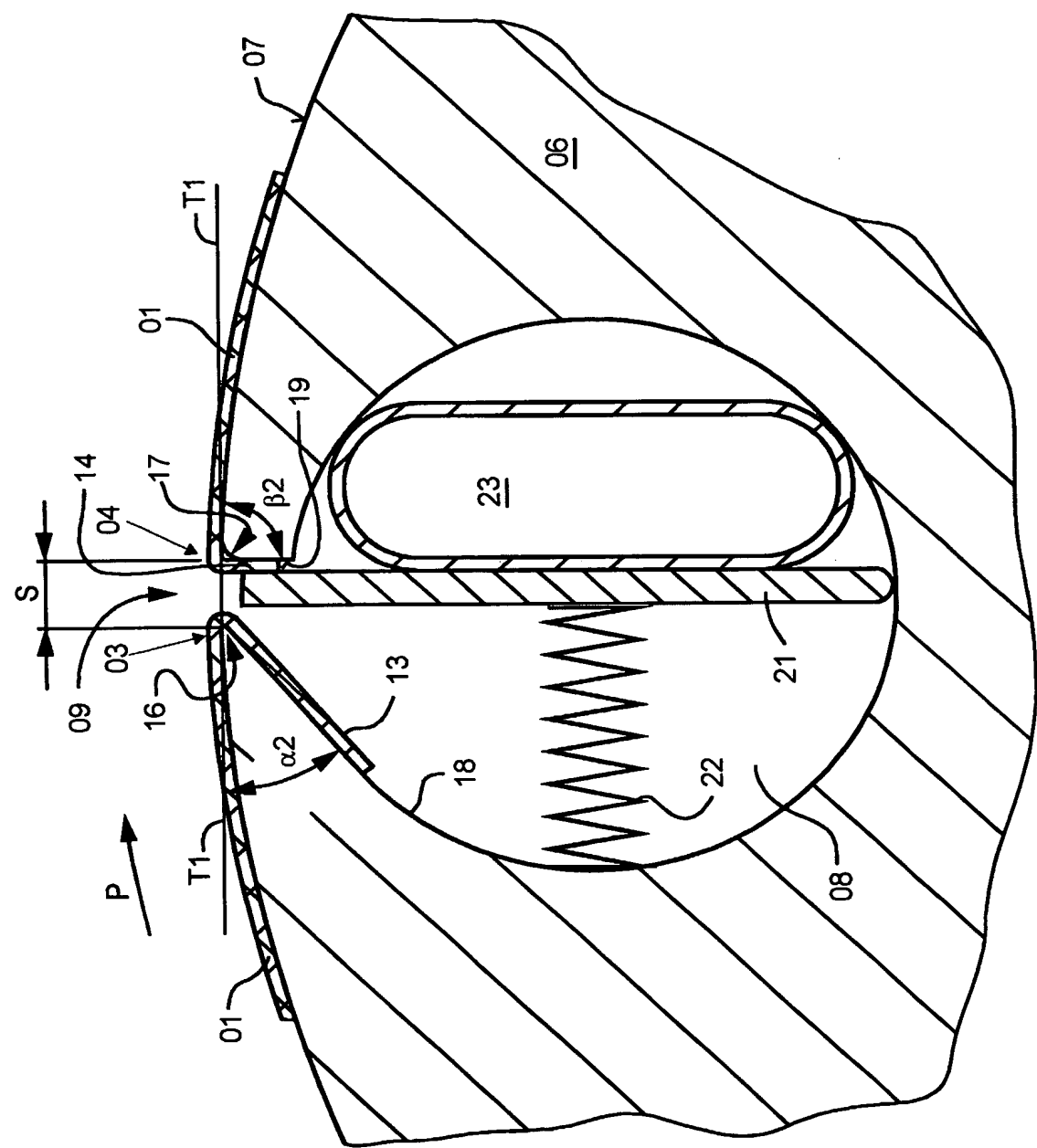


Fig. 2

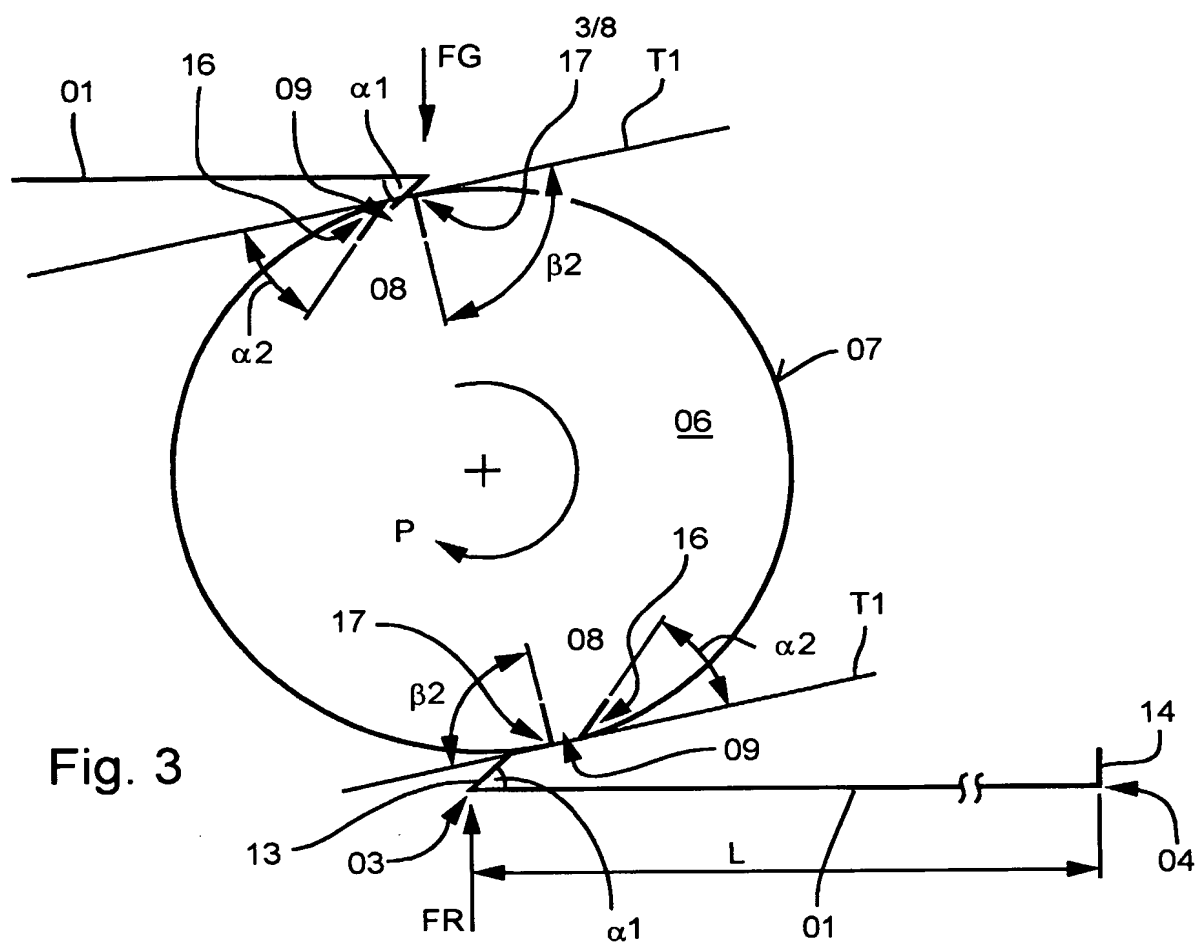


Fig. 3

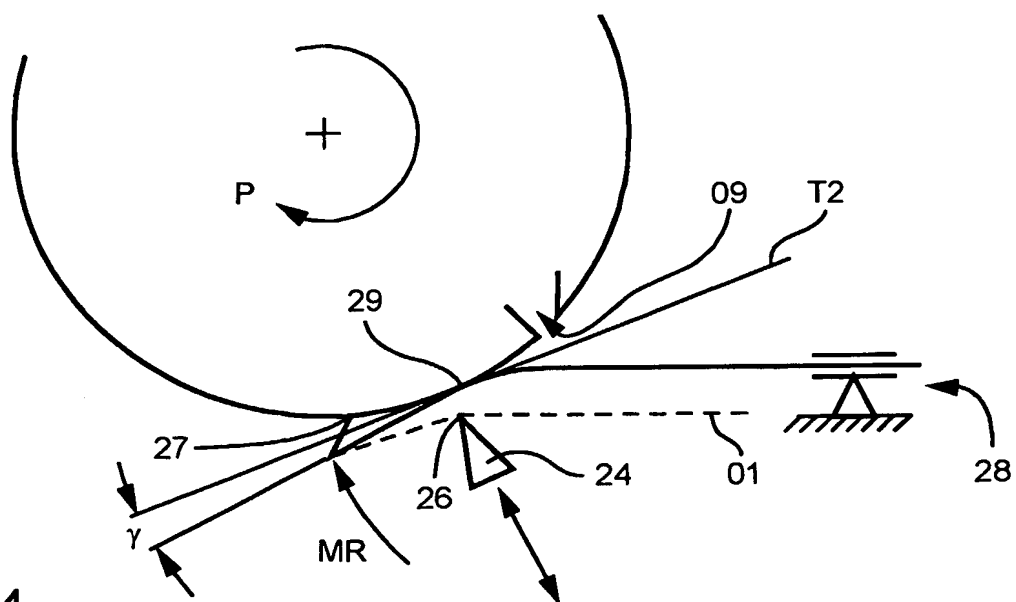
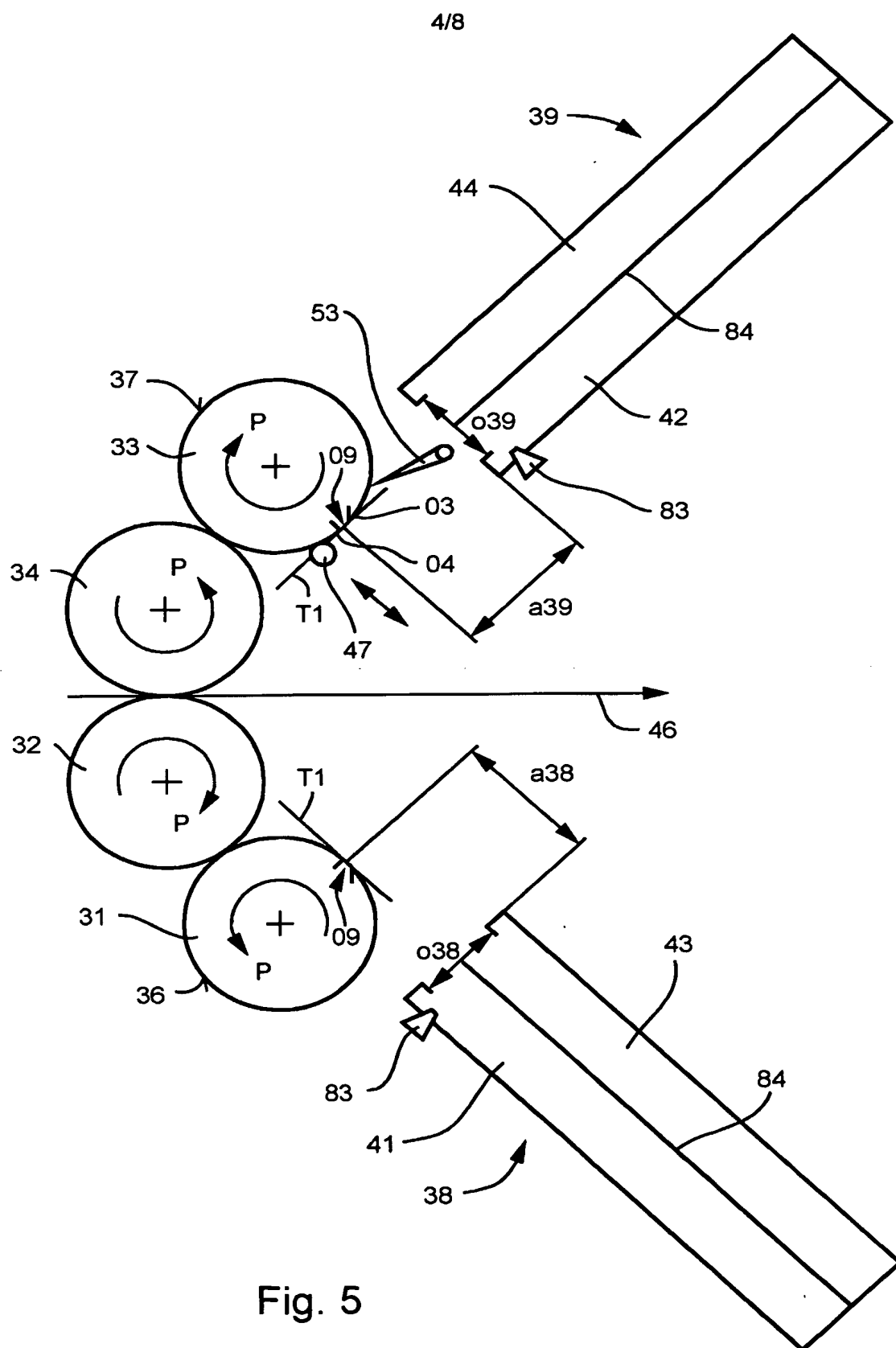
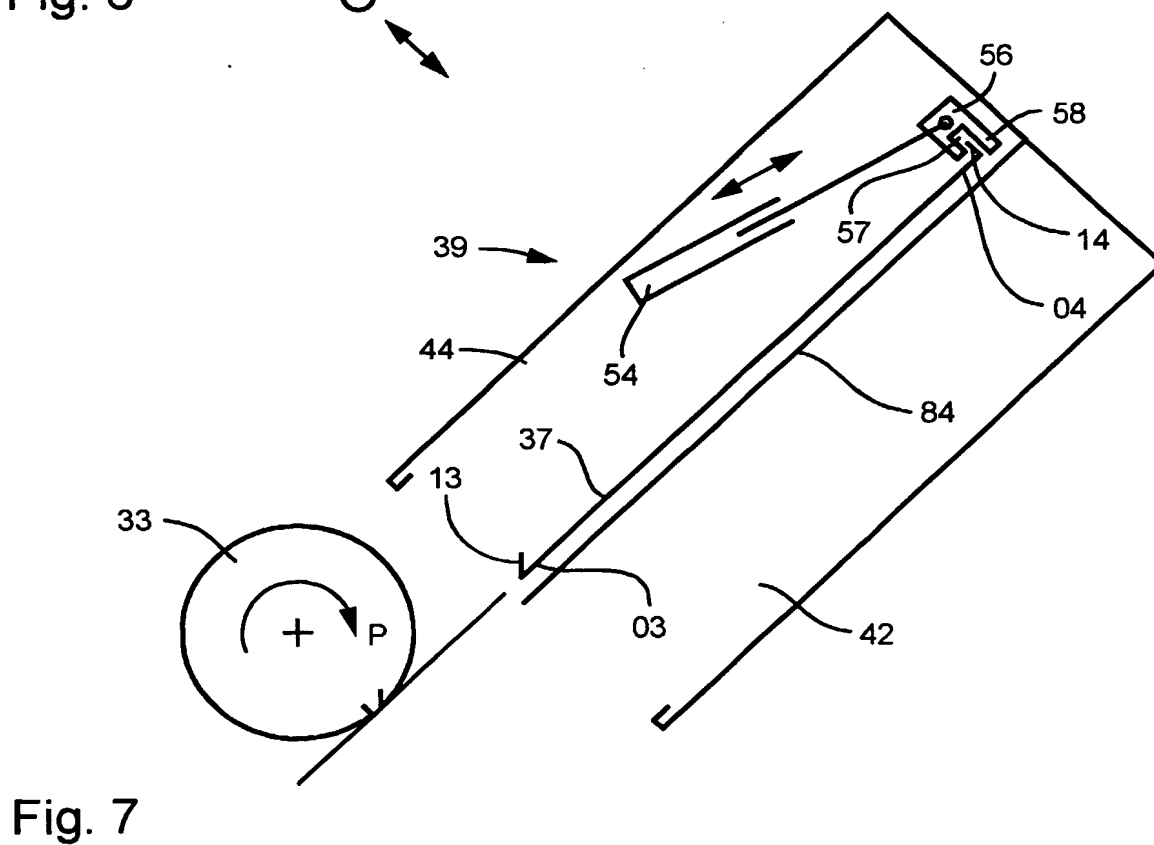
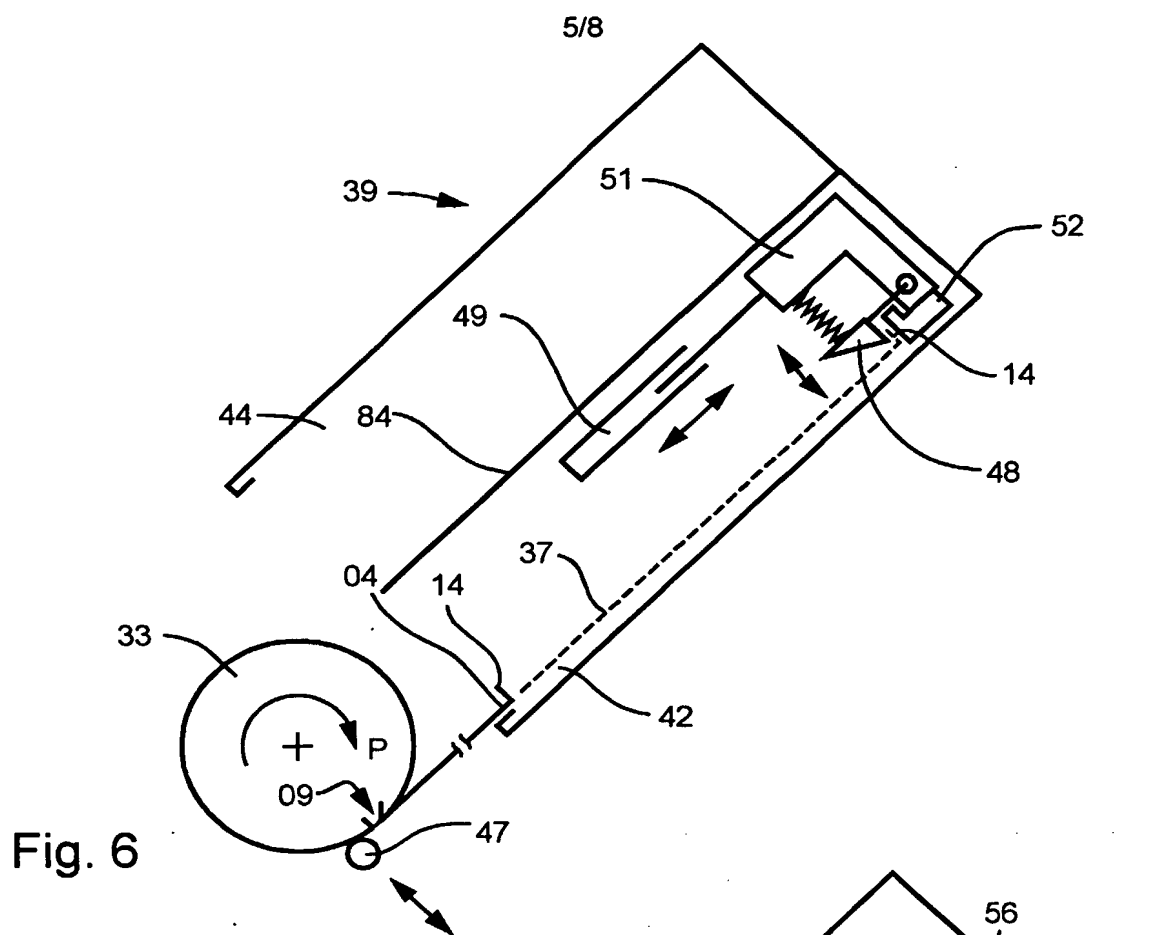


Fig. 4





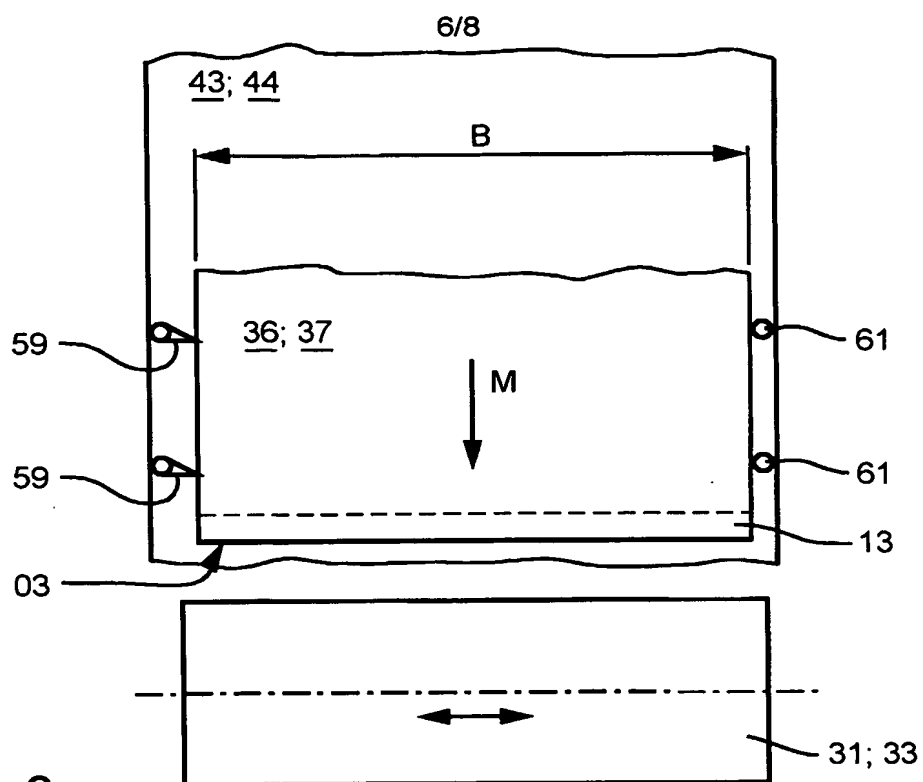


Fig. 8

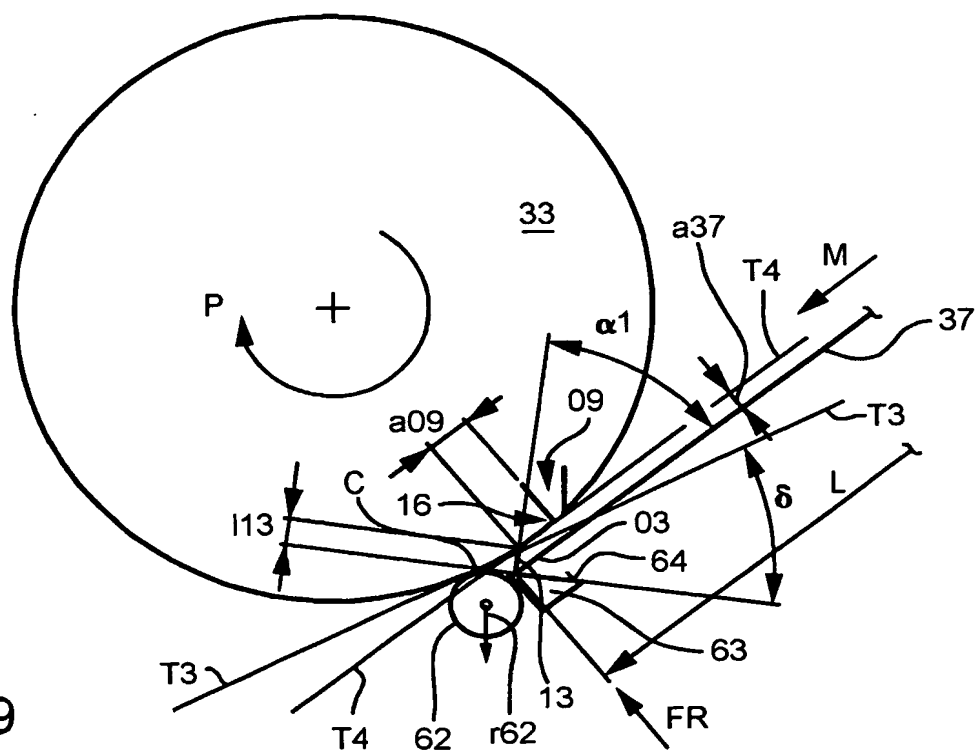


Fig. 9

7/8

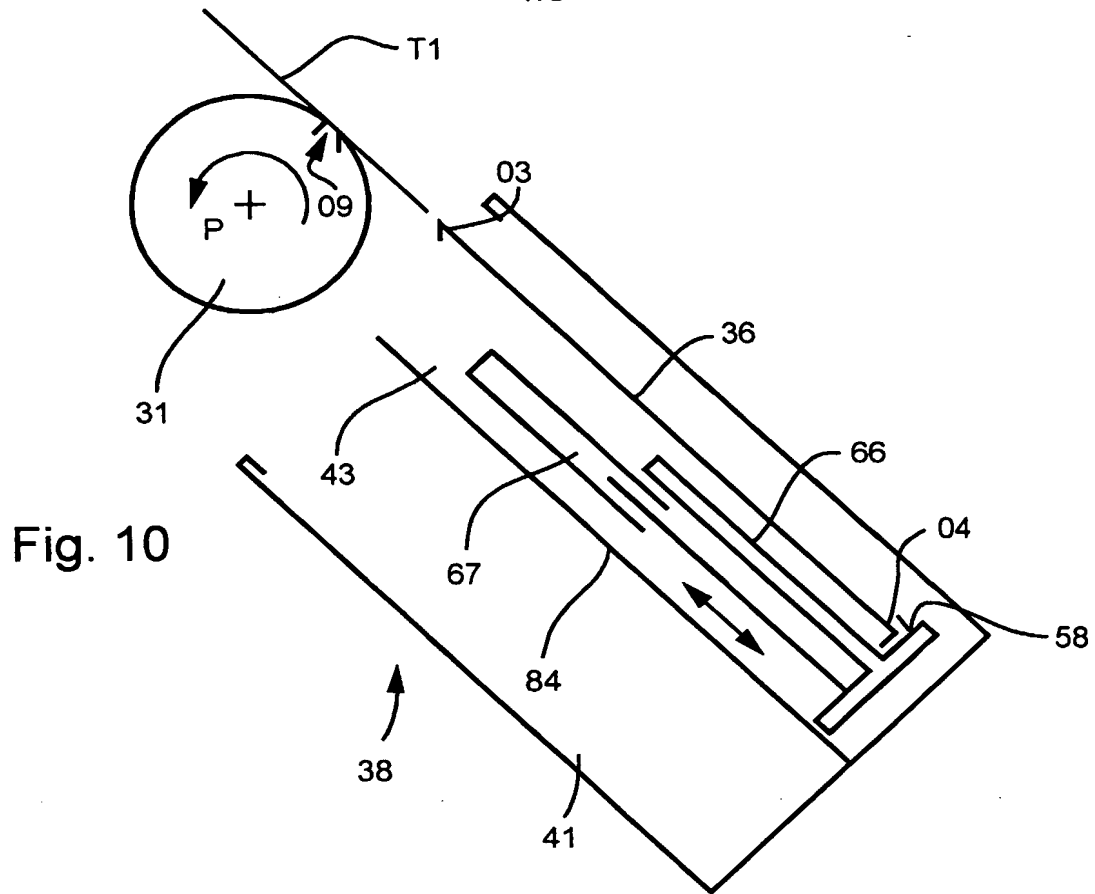


Fig. 10

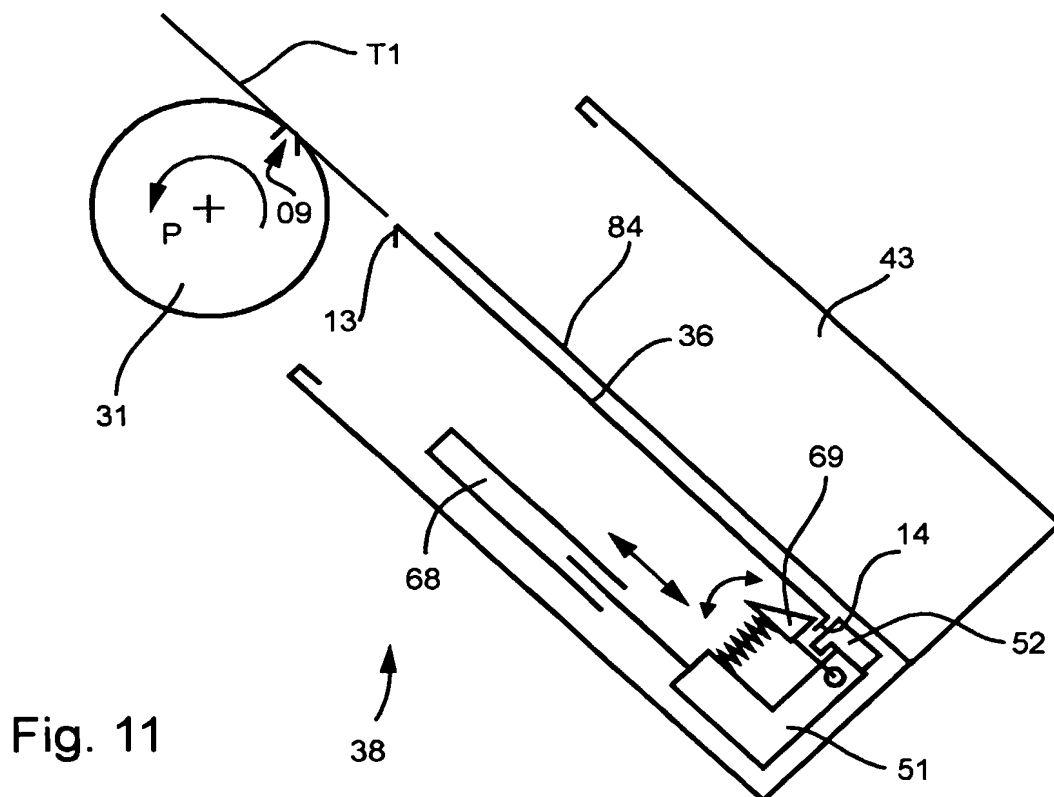


Fig. 11

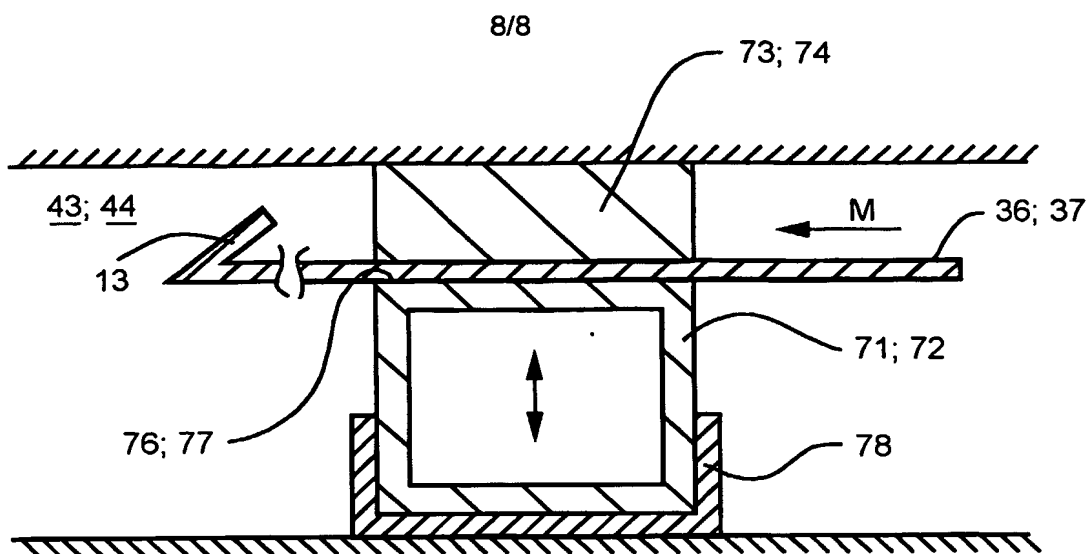


Fig. 12

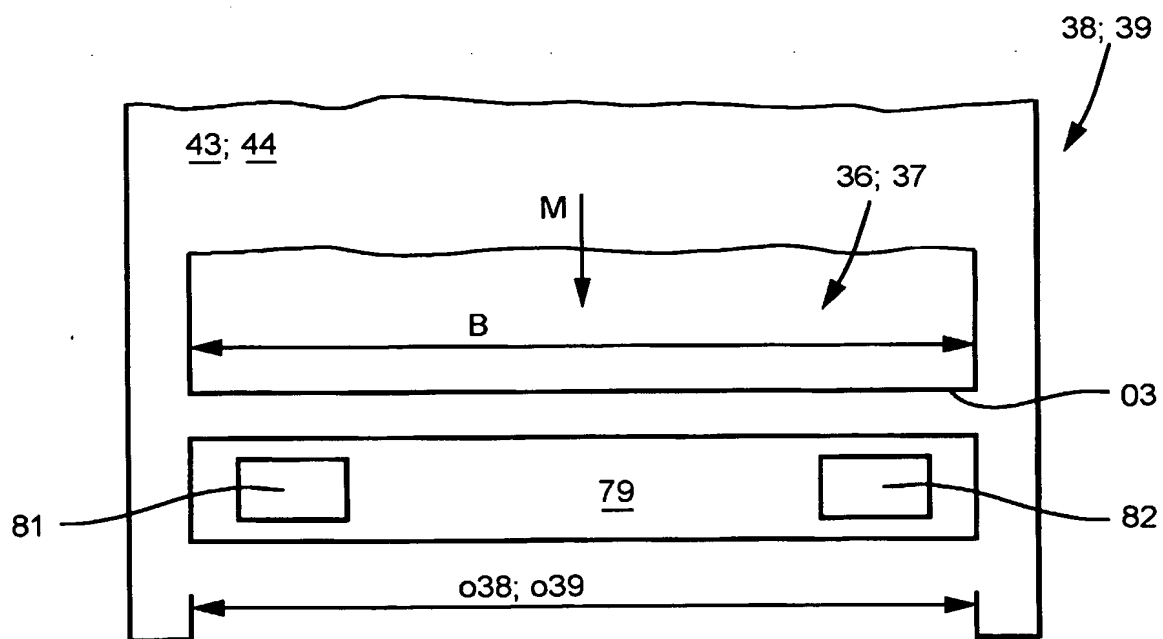


Fig. 13

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
DE 03/02636

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
IPC 7 B41F27/12

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
IPC 7 B41F

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EP0-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	US 5 595 119 A (TOSHIBA) 21 January 1997 (1997-01-21)	1
Y	the whole document	6
A	US 5 537 926 A (HEIDELBERGER DRUCKMASCHINEN AKTIENGESELLSCHAFT) 23 July 1996 (1996-07-23)	1
	the whole document	
Y	US 5 063 844 A (SIMON) 16 May 2000 (2000-05-16)	6
	the whole document	

☐ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents :

- "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- "E" earlier document but published on or after the international filing date
- "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- "T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- "X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- "Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- "&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

15 January 2004

Date of mailing of the international search report

23/01/2004

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Loncke, J

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

/DE 03/02636

Patent document cited in search report		Publication date		Patent family member(s)		Publication date
US 5595119	A	21-01-1997	JP	8108525 A		30-04-1996
US 5537926	A	23-07-1996	DE	4130359 A1		18-03-1993
			AT	122965 T		15-06-1995
			AT	123255 T		15-06-1995
			AT	135970 T		15-04-1996
			CA	2118582 A1		18-03-1993
			CA	2118583 A1		18-03-1993
			CN	1071368 A ,B		28-04-1993
			CN	1071369 A ,B		28-04-1993
			CN	1071370 A ,B		28-04-1993
			DE	59202367 D1		29-06-1995
			DE	59202416 D1		06-07-1995
			DE	59205874 D1		02-05-1996
			WO	9304863 A1		18-03-1993
			WO	9304864 A1		18-03-1993
			WO	9304865 A1		18-03-1993
			EP	0603245 A1		29-06-1994
			EP	0603246 A1		29-06-1994
			EP	0603261 A1		29-06-1994
			HK	12396 A		02-02-1996
			HK	122496 A		19-07-1996
			JP	2760898 B2		04-06-1998
			JP	7500293 T		12-01-1995
			JP	2669934 B2		29-10-1997
			JP	7500294 T		12-01-1995
			JP	2669935 B2		29-10-1997
			JP	7500295 T		12-01-1995
			US	5443006 A		22-08-1995
			US	5495805 A		05-03-1996
US 5063844	A	12-11-1991	DE	3917340 A1		29-11-1990

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

/DE 03/02636

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES

IPK 7 B41F27/12

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 7 B41F

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	US 5 595 119 A (TOSHIBA) 21. Januar 1997 (1997-01-21)	1
Y	das ganze Dokument	6
A	US 5 537 926 A (HEIDELBERGER DRUCKMASCHINEN AKTIENGESELLSCHAFT) 23. Juli 1996 (1996-07-23)	1
	das ganze Dokument	
Y	US 5 063 844 A (SIMON) 16. Mai 2000 (2000-05-16)	6
	das ganze Dokument	



Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen



Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

E älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

L Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

O Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

P Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

Z Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

15. Januar 2004

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

23/01/2004

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde

Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Loncke, J

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

DE 03/02636

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
US 5595119	A	21-01-1997	JP	8108525 A		30-04-1996
US 5537926	A	23-07-1996	DE	4130359 A1		18-03-1993
			AT	122965 T		15-06-1995
			AT	123255 T		15-06-1995
			AT	135970 T		15-04-1996
			CA	2118582 A1		18-03-1993
			CA	2118583 A1		18-03-1993
			CN	1071368 A ,B		28-04-1993
			CN	1071369 A ,B		28-04-1993
			CN	1071370 A ,B		28-04-1993
			DE	59202367 D1		29-06-1995
			DE	59202416 D1		06-07-1995
			DE	59205874 D1		02-05-1996
			WO	9304863 A1		18-03-1993
			WO	9304864 A1		18-03-1993
			WO	9304865 A1		18-03-1993
			EP	0603245 A1		29-06-1994
			EP	0603246 A1		29-06-1994
			EP	0603261 A1		29-06-1994
			HK	12396 A		02-02-1996
			HK	122496 A		19-07-1996
			JP	2760898 B2		04-06-1998
			JP	7500293 T		12-01-1995
			JP	2669934 B2		29-10-1997
			JP	7500294 T		12-01-1995
			JP	2669935 B2		29-10-1997
			JP	7500295 T		12-01-1995
			US	5443006 A		22-08-1995
			US	5495805 A		05-03-1996
US 5063844	A	12-11-1991	DE	3917340 A1		29-11-1990

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
11. März 2004 (11.03.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2004/020203 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B41F 27/12**

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE2003/002636

(22) Internationales Anmeldedatum:
6. August 2003 (06.08.2003)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
102 38 105.4 21. August 2002 (21.08.2002) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US): **KOENIG & BAUER AKTIENGESELLSCHAFT**
[DE/DE]; Friedrich-Koenig-Strasse 4, 97080 Würzburg
(DE).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **ZINK, Wolfgang, Pe-**
ter [DE/DE]; Pfarrer-Vatter-Strasse 2, 97531 Obertheres
(DE).

(74) Gemeinsamer Vertreter: **KOENIG & BAUER**
AKTIENGESELLSCHAFT; Patente - Lizenzen,
Friedrich-Koenig-Strasse 4, 97080 Würzburg (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (national): AE, AG, AL, AM, AT,
AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR,
CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH,
GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC,
LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW,
MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC,
SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA,
UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) Bestimmungsstaaten (regional): ARIPO-Patent (GH,
GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW),
eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ,
TM), europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE,
DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL,
PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI-Patent (BF, BJ, CF, CG,
CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht
- mit geänderten Ansprüchen

Veröffentlichungsdatum der geänderten Ansprüche:

6. Mai 2004

*Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Ab-
kürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Co-
des and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der
PCT-Gazette verwiesen.*

(54) Title: METHOD FOR CHANGING AT LEAST ONE PRINTING PLATE AND A PRINTING PRESS COMPRISING SEV-
ERAL PLATE CYLINDERS

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUM WECHSELN MINDESTENS EINER DRUCKFORM UND DRUCKMASCHINE MIT
MEHREREN FORMZYLINDERN

(57) Abstract: The invention relates to a method for changing at least one printing plate and to a printing press comprising several
plate cylinders. The changing of the printing plate on a plate cylinder is remote-controlled by a central controller allocated to the
printing press, said controller controlling the motion of all units that are involved in changing the printing plate. The printing press
is designed to change at least one printing plate on at least one plate cylinder, whilst the press is in operation.

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Wechseln mindestens einer Druckform und eine Druckmaschine
mit mehreren Formzylindern, wobei der Wechsel der Druckform an einem Formzylinder ferngesteuert erfolgt, indem der Bewegungs-
ablauf aller am Wechsel der Druckform beteiligten Aggregate von einer der Druckmaschine zugeordneten zentralen Steuerung aus
erfolgt. Die Druckmaschine ist dafür konzipiert, bei deren laufender Produktion den Wechsel mindestens einer Druckform an min-
destens einem Formzylinder vorzunehmen.

WO 2004/020203 A1

GEÄNDERTE ANSPRÜCHE

[beim Internationalen Büro am 19 März 2004 (19.03.04) eingegangen,
Ansprüche 1 bis 5 unverändert; Ansprüche 6 bis 25 durch neue Ansprüche 6 bis 27 ersetzt
(7 Seiten)]

- (31; 33) zu fördernde Druckform (36; 37) zum Formzylinder (31; 33) seitenregistermäßig ausgerichtet wird, wobei das Ausrichten der zum Formzylinder (31; 33) zu fördernden Druckform (36; 37) ferngesteuert von der Steuerung vorgenommen wird.
4. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Formzylinder (31; 33) seitenregistermäßig zum Schacht (43; 44) mit der bereitgestellten Druckform (36; 37) ausgerichtet wird, wobei das Ausrichten des Formzylinders (31; 33) ferngesteuert von der Steuerung vorgenommen wird.
5. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckform (36; 37) durch ein von der Steuerung ferngesteuert betätigbares Haltemittel (21) am Formzylinder (31; 33) gehalten wird.
6. Druckmaschine mit mehreren Formzylindern (31; 33) jeweils mit einem zugehörigen Gummituchzylinder (32; 34), wobei der Gummituchzylinder (32; 34) ein Druckbild auf einen Bedruckstoff (46) überträgt, wobei während eines Wechsels mindestens einer Druckform (36; 37) an mindestens einem der Formzylinder (31; 33) dieser Formzylinder (31; 33) von seinem zugehörigen Gummituchzylinder (32; 34) und/oder der zu diesem Formzylinder (31; 33) zugehörige Gummituchzylinder (32; 34) vom Bedruckstoff (46) getrennt ist, dadurch gekennzeichnet, dass für mehrere Formzylinder (31; 33) jeweils mindestens ein Schacht (41; 42; 43; 44) mit einer für den jeweiligen Formzylinder (31; 33) bereitgestellten Druckform (36; 37) oder zur Aufnahme einer von dem jeweiligen Formzylinder (31; 33) abzunehmenden Druckform (36; 37) vorgesehen ist, wobei in einem Betriebszustand der Druckmaschine bei deren laufender Produktion der zu dem Formzylinder (31; 33) mit der zu wechselnden Druckform (36; 37) zugehörige Schacht (41; 42; 43; 44) seine Arbeitsposition zu dem Formzylinder (31; 33) einnimmt, während der zu einem sich in Produktion befindenden Formzylinder (31; 33) zugehörige Schacht (41; 42;

43; 44) seine Ruheposition einnimmt, wobei eine der Druckmaschine zugeordnete zentrale Steuerung zum ferngesteuerten Wechsel der mindestens einen Druckform (36; 37) vorgesehen ist, wobei die Steuerung veranlasst, dass der Schacht (41; 42; 43; 44) seine Arbeitsposition zu dem Formzylinder (31; 33) einnimmt und die Druckform (36; 37) vom Schacht (41; 42; 43; 44) zum Formzylinder (31; 33) oder umgekehrt wechselt.

7. Druckmaschine nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckmaschine mindestens ein Druckwerk mit einem ersten Paar von aufeinander abrollenden Zylindern bestehend aus einem ersten Formzylinder (31) und einem ersten Gummituchzylinder (32) und mit einem zweiten Paar von aufeinander abrollenden Zylindern bestehend aus einem zweiten Formzylinder (33) und einem zweiten Gummituchzylinder (34) aufweist, wobei der Bedruckstoff (46) zwischen den beiden gegeneinander angestellten Gummituchzylindern (32; 34) hindurchgeführt ist, wobei dem ersten Formzylinder (31) ein erster Schacht (41; 43) und dem zweiten Formzylinder (33) ein zweiter Schacht (42; 44) zugeordnet sind, wobei der Schacht (41; 42; 43; 44) zum Wechseln einer Druckform (36; 37) an demjenigen Formzylinder (31; 33) in seine Arbeitsposition gebracht ist, der von seinem zugehörigen Gummituchzylinder (32; 34) getrennt ist.
8. Druckmaschine mit mehreren Formzylindern (31; 33) jeweils mit einem zugehörigen Gummituchzylinder (32; 34), wobei der Gummituchzylinder (32; 34) ein Druckbild auf einen Bedruckstoff (46) überträgt, wobei während eines Wechsels mindestens einer Druckform (36; 37) an mindestens einem der Formzylinder (31; 33) dieser Formzylinder (31; 33) von seinem zugehörigen Gummituchzylinder (32; 34) getrennt ist, wobei die Druckmaschine mindestens ein Druckwerk mit einem ersten Paar von aufeinander abrollenden Zylindern bestehend aus einem ersten Formzylinder (31) und einem ersten Gummituchzylinder (32) und mit einem zweiten Paar von aufeinander abrollenden Zylindern bestehend aus einem zweiten Formzylinder (33)

und einem zweiten Gummituchzylinder (34) aufweist, wobei der Bedruckstoff (46) zwischen den beiden gegeneinander angestellten Gummituchzylindern (32; 34) hindurchgeführt ist, dadurch gekennzeichnet, dass dem ersten Formzylinder (31) ein erster Schacht (41; 43) und dem zweiten Formzylinder (33) ein zweiter Schacht (42; 44) jeweils mit einer für den jeweiligen Formzylinder (31; 33) bereitgestellten Druckform (36; 37) oder zur Aufnahme einer von dem jeweiligen Formzylinder (31; 33) abzunehmenden Druckform (36; 37) zugeordnet sind, wobei in einem Betriebszustand der Druckmaschine bei deren laufender Produktion der Schacht (41; 42; 43; 44) zum Wechseln einer Druckform (36; 37) an demjenigen Formzylinder (31; 33) in seine Arbeitsposition gebracht ist, der von seinem zugehörigen Gummituchzylinder (32; 34) getrennt ist, während der zu dem sich in Produktion befindenden Formzylinder (31; 33) zugehörige Schacht (41; 42; 43; 44) seine Ruheposition einnimmt.

9. Druckmaschine mit mehreren Formzylindern (31; 33) jeweils mit einem zugehörigen Gummituchzylinder (32; 34), wobei der Gummituchzylinder (32; 34) ein Druckbild auf einen Bedruckstoff (46) überträgt, wobei während eines Wechsels mindestens einer Druckform (36; 37) an mindestens einem der Formzylinder (31; 33) dieser Formzylinder (31; 33) von einer laufenden Produktion der Druckmaschine getrennt ist, wobei die Druckmaschine mindestens ein Druckwerk mit einem ersten Paar von aufeinander abrollenden Zylindern bestehend aus einem ersten Formzylinder (31) und einem ersten Gummituchzylinder (32) und mit einem zweiten Paar von aufeinander abrollenden Zylindern bestehend aus einem zweiten Formzylinder (33) und einem zweiten Gummituchzylinder (34) aufweist, wobei an der laufenden Produktion der Druckmaschine beteiligte Gummituchzylinder (32; 34) gegeneinander angestellt und der Bedruckstoff (46) zwischen diesen beiden Gummituchzylindern (32; 34) hindurchgeführt ist, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckmaschine in Laufrichtung des Bedruckstoffes (46) mehrere Druckwerke aufweist, wobei in jedem Druckwerk jeweils dem ersten Formzylinder (31) ein erster

Schacht (41; 43) und dem zweiten Formzylinder (33) ein zweiter Schacht (42; 44) jeweils mit einer für den jeweiligen Formzylinder (31; 33) bereitgestellten Druckform (36; 37) oder zur Aufnahme einer von dem jeweiligen Formzylinder (31; 33) abzunehmenden Druckform (36; 37) zugeordnet sind, wobei in einem Betriebszustand der Druckmaschine bei deren laufender Produktion der Schacht (41; 42; 43; 44) zum Wechseln einer Druckform (36; 37) an einem der Formzylinder (31; 33) in seine Arbeitsposition gebracht ist, wobei dieser Formzylinder (31; 33) von seinem zugehörigen Gummituchzylinder (32; 34) und/oder der zu diesem Formzylinder (31; 33) zugehörige Gummituchzylinder (32; 34) vom Bedruckstoff (46) getrennt ist, während die zu dem sich in Produktion befindenden Formzylinder (31; 33) zugehörigen Schächte (41; 42; 43; 44) ihre Ruheposition einnehmen.

10. Druckmaschine nach Anspruch 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, dass eine der Druckmaschine zugeordnete zentrale Steuerung zum ferngesteuerten Wechsel der mindestens einen Druckform (36; 37) vorgesehen ist, wobei die Steuerung veranlasst, dass der Schacht (41; 42; 43; 44) seine Arbeitsposition zu dem Formzylinder (31; 33) einnimmt und die Druckform (36; 37) vom Schacht (41; 42; 43; 44) zum Formzylinder (31; 33) oder umgekehrt wechselt.
11. Druckmaschine nach Anspruch 6 oder 10, dadurch gekennzeichnet, dass die Steuerung ein der Druckmaschine zugeordneter Leitstand ist.
12. Druckmaschine nach Anspruch 6 oder 10, dadurch gekennzeichnet, dass eine von der Steuerung fernsteuerbare Fördereinrichtung (49; 54; 67; 68) die Druckform (36; 37) in dem Schacht (41; 42; 43; 44) fördert.
13. Druckmaschine nach Anspruch 6, 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, dass der Schacht (41; 42; 43; 44) in einem an den Formzylinder (31; 33) heranführbaren Druckformmagazin (38; 39) angeordnet ist.

14. Druckmaschine nach Anspruch 6, 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens ein Formzylinder (31; 33) mehr vorgesehen ist, als für die laufende Produktion erforderlich ist, und dass der Schacht (41; 42; 43; 44) zum Wechseln mindestens einer Druckform (36; 37) bei laufender Produktion der Druckmaschine an diesen Formzylinder (31; 33) in seine Arbeitsposition zum Formzylinder (31; 33) gebracht ist.
15. Druckmaschine nach Anspruch 7, 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckmaschine mindestens ein Druckwerk mit zwei Paaren von Formzylindern (31; 33) und Gummituchzylindern (32; 34) mehr aufweist, als für die laufende Produktion erforderlich ist, und dass der Schacht (41; 42; 43; 44) zum Wechseln mindestens einer Druckform (36; 37) bei laufender Produktion der Druckmaschine an mindestens einen von diesen Formzylindern (31; 33) in seine Arbeitsposition zum jeweiligen Formzylinder (31; 33) gebracht ist.
16. Druckmaschine nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass in dem für die laufende Produktion nicht erforderlichen Druckwerk an beiden Formzylindern (31; 33) der Schacht (41; 42; 43; 44) zum Wechseln einer Druckform (36; 37) zum jeweiligen Formzylinder (31; 33) in seine Arbeitsposition gebracht ist.
17. Druckmaschine nach Anspruch 7, 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Gummituchzylinder (32; 34) des Druckwerks im Wesentlichen übereinander angeordnet sind.
18. Druckmaschine nach Anspruch 7, 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, dass der dem ersten Formzylinder (31) zugeordnete Schacht (41; 43) unterhalb der Führung des Bedruckstoffs (46) und der dem zweiten Formzylinder (33) zugeordnete Schacht (42; 44) oberhalb der Führung des Bedruckstoffs (46) angeordnet ist.

19. Druckmaschine nach Anspruch 18, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest der oberhalb der Führung des Bedruckstoffs (46) angeordnete Schacht (42; 44) von seiner Ruheposition in seine Arbeitsposition bewegbar und an den zweiten Formzylinder (33) heranführbar ist.
20. Druckmaschine nach Anspruch 19, dadurch gekennzeichnet, dass die Ruheposition des Schachts (42; 44) oberhalb des Druckwerks und die Arbeitsposition in einem Abstand (a39) vor dem zweiten Formzylinder (33) angeordnet ist, wobei der Abstand (a39) geringer als die Länge (L) der Druckform (36; 37) ist.
21. Druckmaschine nach Anspruch 6, 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, dass der Bedruckstoff (46) eine Papierbahn ist.
22. Druckmaschine nach Anspruch 7, 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckmaschine mehrere Druckwerke für unterschiedliche Druckfarben aufweist.
23. Druckmaschine nach Anspruch 6, 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckmaschine eine Akzidenz-Rollen-Offsetdruckmaschine ist.
24. Druckmaschine nach Anspruch 6, 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckform (36; 37) mehrere Druckbildstellen aufweist.
25. Druckmaschine nach Anspruch 24, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckbildstellen voneinander verschieden sind.
26. Druckmaschine nach Anspruch 6, 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Drehzahl des Formzylinders (31; 33) mit der zu wechselnden Druckform (36; 37)

sehr viel geringer ist als die Drehzahl der sich in Produktion befindenden Formzylinder (31; 33).

27. Druckmaschine nach Anspruch 7, 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens fünf Druckwerke vorgesehen sind, wobei jeweils ein erster Schacht (41; 43) und ein zweiter Schacht (42; 44) von mindestens vier Druckwerken in ihrer jeweiligen Ruheposition und jeweils ein erster Schacht (41; 43) und ein zweiter Schacht (42; 44) von mindestens einem der Druckwerke in ihrer jeweiligen Arbeitsposition angeordnet sind.